ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE UND GEBRAUCHSGRAPHIK. ..

Digitized by Google

THE LIBRARY
OF THE

Periodical Collection
CLASS
BOOK

Digitized by Google

ARCHIV

FÜR

BUCHDRUCKERKUNST

UND

VERWANDTE GESCHÄFTSZWEIGE.

REDIGIRT UND HERAUSGEGEBEN VON ALEXANDER WALDOW.

ELFTER BAND.

1874.

LEIPZIG.

DRUCK UND VERLAG VON ALEXANDER WALDOW.

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 1.

Der Text des Archiv ist aus den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fracturschriften von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Ueber die Zweifarbenmaschine.

Von G. Werther.

Wenngleich bereits im IX. Bande des Archivs von Herm. Künzel in seinem Artikel über die Behandlung der Schnellpresse vor und bei dem Druck manches Beachtenswerthe über die Zweifarbenmaschine gesagt worden ist, so dürfte es in Anbetracht der sich täglich mehrenden Verwendung dieser Maschine für viele Leser des Archivs gewiß von Interesse sein, sich noch genauer über den Mechanismus derselben zu unterrichten. Ich will es, gestützt auf meine Thätigkeit an Zweifarbenmaschinen versuchen, eine solche Belehrung über den Mechanismus zu geben und hoffe so dem Wunsche manches Maschinenmeisters zu genügen.

Fragen wir uns zunächst, was man unter einer Zweifarbenmaschine versteht, so ist die Antwort:

Eine Zweifarbenmaschine ist eine Schnellpresse, welche mit einem Cylinder bei zweimaliger Umdrehung von zwei selbstständigen Formen, deren jede durch ein selbstständiges Farbenwerk gespeist wird, einen Bogen in zwei Farben bedruckt.

Fragen wir uns weiter, welchen Zwecken diese Maschine dienen soll, so ist die Antwort:

Man soll darauf zunächst alle diejenigen Druckarbeiten liefern können, welche eine Ausstattung in zwei verschiedenen Farben erhalten sollen, die demnach auf dieser Maschine mit einmal und auf das Accurateste in einander gedruckt werden können, weil, wie oben erwähnt, der Cylinder mit dem durch die Greifer fest gehaltenen Bogen über beide Formen rollt, das Register somit weit vollkommener stehen muß, als wenn der Bogen für die zweite Form wieder neu und in eine Punctur eingelegt werden muß.

Wenn wir vorstehend die Worte „in einander“ gedruckt besonders hervorhoben, so geschah dies, um dem noch vielfach verbreiteten Irrthum zu begegnen, als könne man auf dieser Maschine auch Farben auf einander, z. B. also Bilder, drucken. Möglich ist dies natürlich in gewisser Weise und in Bezug auf das Aufeinanderpassen der Platten mit ganz derselben Genauigkeit, wie bei gewöhnlichen Formen, welche man nur in einander zu drucken hat.

Einen vollkommenen Bilderdruck in bunten Farben kann man aber aus folgenden Gründen auf dieser Maschine kaum erzielen.

Wie erwähnt, geht ein und derselbe Cylinder über zwei Formen, eine etwa nöthige Zurichtung ist demnach auch auf diesem einen Cylinder zu machen. Bei Formen, welche in einander zu drucken sind, als z. B. bei Kalenderformen in rothem und schwarzen Druck, bei Werken mit farbiger Linieneinfassung, treffen auf die Stellen des Cylinders, wo rothe Zeilen oder Linien ꝛc. stehen, keine schwarzen, man kann demnach beide Formen auf einem Cylinder eben so sorgfältig und exact zurichten, als wenn man nur mit einer zu thun hat.

Anders dagegen ist es bei einem Bilde; bei einem solchen sind die Farben meist nicht nur in, sondern auch auf einander zu drucken. Hat man nun in der einen Farbe zarte Schattirungen auszuschneiden müssen, während auf der anderen volle Flächen einen kräftigen Druck verlangen, so wird die ausgeschnittene Fläche der einen Form die exacte Wiedergabe der vollen Fläche der andern Form beeinträchtigen und aufheben.

Fragen wir uns am Schluß dieser Vorbemerkungen noch, wem die Erfindung der Zweifarbenmaschine zuzuschreiben ist, so können wir wohl ohne Bedenken die Herren König & Bauer in Oberzell bei Würzburg als die Erfinder bezeichnen, wenngleich Dutartre in Paris mit denselben zugleich auf der Pariser Weltausstellung von 1867 eine Zweifarbenmaschine ausstellte.

1

835386

Digitized by Google

Jetzt bauen fast alle deutschen Schnellpressenfabriken von Bedeutung, z. B. die Herren Klein, Forst & Bohn in Johannisberg a. Rh. wie die Augsburger Maschinenfabrik zu Augsburg derartige Maschinen nach bewährter, eigener, zum Theil wesentlich von der König & Bauer'schen abweichender Construction.

Betrachten wir uns nunmehr den Mechanismus der Zweifarbenmaschine eingehender.

Die Construction dieser Maschine ist von der gewöhnlichen augenscheinlich nur durch eine größere Complicirtheit im ganzen Betriebe unterschieden. Betrachtet man sich dieselbe etwas näher, vor Allem den Mechanismus, wie er in seinen verschiedenartigen Wirkungen zur Anwendung gebracht ist, so wird man leicht herausfinden, wie sinnreich und practisch die ganze Construction dieser Maschine ist.

Der Druck wird durch einen Druckcylinder ausgeübt, welcher zwei unmittelbar auf einander folgende Umdrehungen macht und dabei einen Abdruck zweier, in verschiedenen Farben gefärbter Formen bewerkstelligt, aber während dem Vorwärtsgehen des Wagens mit den beiden Formen zum Stillstand gebracht wird.

Die Construction des Druckcylinders sowohl wie auch der zu demselben gehörenden Nebentheile ist eine weit complicirtere und verschiedenartigere als die bei gewöhnlichen einfachen Maschinen.

Betrachten wir uns zunächst die König & Bauer'sche Maschine. Das auf der linken Seite des Cylinders befindliche Zahnrad mit 42 Zähnen besteht nicht aus einer, sondern aus zwei Scheiben. Die erste Scheibe, 3 Ctm. breit, sitzt fest an demselben, wie dies bei gewöhnlichen einfachen Maschinen der Fall ist, und dreht sich nur mit dem Cylinder, während sich die zweite, 2 Ctm. breite Scheibe, in steter Umdrehung befindet. Dieselbe ist also ringsum mit Zähnen versehen, während bei der ersteren an der Stelle, welche sich bei normalem Stande der Maschine unten befindet, 6 Zähne fehlen.

Der zwischen dem Cylinderzahnrad und dem Seitengestell befindliche Theil der Cylinderachse ist mit einer starken eisernen Umhüllung versehen, welche aus zwei halbrunden Theilen besteht und oben wie unten mit je zwei, durch beide Theile hindurchgehende Schrauben zusammengehalten wird.

Diese beiden Theile werden durch eine, oben in der Mitte durchgehende, 2 Ctm. breite Vertiefung getrennt.

Diese Vertiefung geht auch durch die äußere Cylinderscheibe bis in die zweite hinein. Die Umhüllung der Cylinderachse wird wieder von einem 4 Ctm. breiten Reifen umfaßt, an welchem ein 11½ Ctm. langer und 2 Ctm. breiter Riegel befestigt ist, welcher in der erwähnten Vertiefung liegt und durch beide Cylinderzahnradscheiben hindurchgeht.

Der Reifen ruht mit einem, an jeder Seite befindlichen Zapfen in einem, einen Halbkreis nach unten bildenden, 5 Ctm. breiten Bügel.

Der Bügel ist mit vier in verschiedener Richtung laufenden Armen versehen, von welchem der erste, auf dem der Bügel ruht, nach unten geht und sich mit einem nach rechts und einem nach links gehenden Arme verbindet. Diese beiden letzteren Arme ruhen in starken Spitzschrauben, welche wiederum in Lagern sitzen, die durch das Seitengestell gehen und von außen befestigt sind. Der vierte Arm geht von der Mitte der beiden letzterwähnten gerade nach vorn durch eine im Seitengestell befindliche, bis zum Grundgestell reichende schmale Oeffnung, und ist an seinem Ende mit einer 64 Ctm. langen nach unten gehenden Stange durch eine Schraube verbunden.

Das Ende dieser Stange ist mittelst Schraube mit einem 85 Ctm. langen, nach vorn gehenden starken Balancier verkuppelt.

Der Balancier liegt in wagerechter Lage zwischen dem Grundgestell und einem, an demselben in 18 Ctm. breiter Entfernung befestigten zweiten Seitengestell.

In seiner Mitte ruht der Balancier in einer 25 Ctm. breiten und 17 Ctm. starken Achse, welche im Grundgestell sowohl wie auch an dem erwähnten zweiten Seitengestell in Lagern ruht.

Vermittelst eines auf dieser Achse angeschraubten 3½ Ctm. breiten Reifens, der dicht neben dem Balancier sitzt, ist ein Verrücken desselben nach den Seiten hin unmöglich.

Vorn am Balancier befindet sich eine große, einen Halbkreis bildende Gabel, welche mit zwei Excenterrollen versehen ist.

Zwischen diesen beiden Excenterrollen läuft ein großer Excenter, auf einer, über dem Grundgestell querliegenden Achse angebracht, in steter Rückwärtsumdrehung.

Dieser Excenter hat eine hohe und eine tiefe Hälfte. Hat sich nun der Excenter so weit rückwärts gedreht, daß die an der erwähnten Gabel obensitzende Excenterrolle von der höheren Hälfte herunter auf die tiefere fällt, so senkt sich der Balancier nach vorn und hebt sich hinten mit der an ihm befestigten, nach oben gehenden Stange.

Digitized by Google

Durch diese Bewegung des Balanciers und der Stange wird das Seitengestell, so wie die beiden nach rechts und links und der nach oben gehende Arm, sammt den auf letzterem sitzenden Bügel nach innen, dem Cylinderzahnrad zu, gerückt; dadurch wird wiederum der in dem Bügel ruhende, die Cylinderachsenumhüllung umspannende Reifen mit dem an demselben befestigten Riegel in der erwähnten Vertiefung ebenfalls nach innen geschoben und zwar so weit, daß derselbe durch die lose Cylinderzahnradscheibe hindurchgeht und bis in die zweite feste Scheibe eingreift.

Auf diese Weise werden die beiden Scheiben des Cylinderzahnrades mit einander verbunden, so daß es den Anschein hat, als ob dasselbe überhaupt nur aus einem Theile bestehe, und machen nun gemeinschaftlich die zweimalige Umdrehung des Druckcylinders. Während nun diese Umdrehung stattfindet, dreht sich die tiefere Hälfte des Excenters um die obere Excenterrolle, während sich die erhabene Hälfte des Excenters um die untere Excenterrolle dreht.

Hat der Druckcylinder seine zweimalige Umdrehung vollendet, so hat sich der Excenter so weit gedreht, daß die obere Excenterrolle auf die erhabene Hälfte desselben steigt, die untere Excenterrolle dagegen auf die tiefere Hälfte übergeht. Dadurch hebt sich der Balancier vorn nach oben, hinten sammt der nach oben gehenden Stange nach unten.

Die vier Arme sammt dem Bügel, sowie der Reifen sammt dem Riegel werden nach außen, dem Seitengestell zu, gerückt, der Druckcylinder steht still, die äußere Scheibe des Cylinderzahnrades ist wieder lose und wird durch Eingriff in den großen Rechen oder die große Zahnstange, wie man diesen Theil auch nennt, fortbewegt, bis der Augenblick kommt, wo dieselbe auf die beschriebene Weise vermittelst Einschiebens des Riegels mit dem festen Theile des Cylinderzahnrades von Neuem verbunden wird.

Im Druckcylinder befinden sich keine Punctur-löcher. Die für den Wiederdruck nöthigen Löcher werden durch Puncturen gestochen, welche während des Schöndrucks in den Mittelsteg der Rahme gesetzt werden.

In der Mitte der ersten Vertiefung im Druckcylinder, welche sich bei normalem Stande der Maschine vorn befindet und zur Aufnahme der beiden Spannstangen sowie der Greiferstange dient, sitzt unterhalb der letzteren ein am Cylinder eingefugter und mit einer Schraube befestigter Metallarm, welcher unter der Greiferstange weg schräg nach oben geht. Auf das Ende desselben ist ein Metallstückchen in der Breite in Fugen und nach unten in einem Zapfen ruhend, in schräger Lage aufgesteckt, so daß der Arm durch dasselbe eine um die Greiferstange gehende Biegung macht. Mittelst einer auf der rechten Seite des Armes angebrachten Schraube kann der in demselben ruhende Zapfen des aufgesteckten Stückchens befestigt werden.

Auf dem letzteren wird wieder ein zweites, in der Mitte mit einer langen, schlitzartigen Oeffnung versehenes kleines Metallgestell mit einer Schraube befestigt. In der Mitte desselben befindet sich ein rückwärts nach oben gehender Arm, welcher mit dem Anfang der den Druck ausübenden Cylinderfläche abschließt.

Auf diesem Arme endlich wird eine sogenannte Schlitzpunctur mittelst Schraube angebracht. Diese Schlitzpunctur befindet sich also an derselben Stelle, wo an gewöhnlichen einfachen Maschinen die ersten drei Punctur-löcher placirt sind.

Während des Schöndrucks kann diese Punctur zum Stechen des vorderen Punctur-loches benutzt werden. Beim Widerdruck kann man sich sehr leicht helfen, indem die Punctur herauf- und heruntergerückt werden kann. Ein Verschieben derselben nach den Seiten hin kann nicht stattfinden, da sie auf dem erwähnten Arme genau in Fugen eingepaßt sitzt. Durch die schlitzartige Oeffnung des Gestelles aber kann dasselbe mit der Punctur beliebig nach rechts und links gerückt werden.

Die bereits erwähnte Vertiefung im Druckcylinder ist 15 Ctm. breit und offen, so daß man bequem in das Innere des Cylinders fassen kann, während die zweite Vertiefung, welche zur Aufnahme der zum Aufspannen des Druck- und des Schmutztuches dienenden beiden Stangen vorhanden ist, nur $8^1/_2$ Ctm. breit ist.

Die beiden vorderen Spannstangen sind in einem, unterhalb am Beginn der Cylinderdruckfläche angebrachten Winkel mit länglichschmalen Kopfschrauben über einanderliegend befestigt.

Die beiden durch die offene Vertiefung getrennten Cylinderflächen sind durch einen auf beiden Seiten befindlichen Stahlbügel verbunden.

In der Mitte dieses Stahlbügels ist die Greiferstange mit 8 verschiebbaren, sowie zum Verlängern und Verkürzen eingerichteten Greifern angebracht.

Im Innern des Druckcylinders befindet sich eine starke Feder, welche um eine 65 Ctm. lange eiserne Spindel läuft und an ihrem Anfangs- und Endepuncte mit einer Schraube an der letzteren befestigt ist.

Digitized by Google

Diese Federspindel liegt zwischen der Cylinderachse und der oberen Cylinderfläche in wagerechter Lage und ruht mit ihrem Endpuncte in einem am oberen Cylindertheile inwendig eingeschraubten Lager.

Der Anfangspunct dieser Federspindel geht auf der rechten Seite des Druckcylinders, wo sich an gewöhnlichen Maschinen der Greiferexcenter befindet, durch eine im Cylinderkreuz befindliche runde Oeffnung und ein unmittelbar vor derselben ruhendes Sperrad mit 12 Sperrzähnen, 16 Ctm. im Umfang.

In dieses Sperrad greift ein oberhalb desselben etwas seitwärts angebrachter, $6\frac{1}{2}$ Ctm. langer Sperrhaken ein. Durch dieses Rad wird das feste Anziehen der Federspindel ermöglicht und durch das Eingreifen des Sperrhakens ein Rückwärtsgehen der beiden letzteren verhütet.

In der Mitte dieses Sperrrades sind mittelst konischen Verschlusses zwei in verschiedener Richtung liegende, 6 Ctm. lange Arme angebracht. Der erstere, welcher dicht an dem Rade placirt ist, geht in wagerechter Richtung nach vorn, wo sich die Greiferstange befindet. An diesem Arme ist ein zweiter von gleicher Größe und Stärke mittelst zweier kleiner Schrauben befestigt, welcher an seinem Endpuncte 9 in gerader Linie laufende kleine Zähne (oder ein Segment) hat. Diese Zähne greifen wiederum in ein an der Greiferstange befindliches Sperrrädchen mit 15 Zähnen.

Der zweite Arm macht eine halbrunde, nach oben gehende Biegung. An seinem Endpuncte befindet sich die Greiferrolle.

Die Greiferrolle läuft um einen, ziemlich halbrunden, sichelartig geformten Excenter. Neben demselben befindet sich noch ein zweiter, ganz ähnlich geformter Excenter. Derselbe steht aber in entgegengesetzter Richtung und ist etwas mehr gerundet als der erstere.

Zwischen beiden Excentern ist ein Zwischenraum von $1\frac{1}{2}$ Ctm. und vergegenwärtigt die Stellung derselben deutlich das Bild zweier im Rücken zusammengestellter Sicheln.

Dieser zweite Excenter dient einer, unmittelbar hinter dem Druckcylinder angebrachten hölzernen Trommel, welche von gleichem Umfang wie der Druckcylinder ist.

(Fortsetzung folgt.)

Die Papierfabrication.

(Fortsetzung.)

Die Manipulationen, welche wir bis jetzt als bei der Vorbereitung der Lumpen für die Papierverfertigung nothwendig beschrieben haben, reichen, wie man ohne Weiteres einsehen wird, keineswegs aus, um einen „Papier-Brei“ entstehen zu lassen, wie er erforderlich ist. Um einen solchen herzustellen, muß das Rohmaterial noch mehr zerkleinert werden als es bisher geschehen ist. Man unterscheidet bei diesem Zerkleinerungsproceß zwei verschiedene Grade und bezeichnet denjenigen Brei, welcher noch nicht die auf das Feinste zerstückelten Hadern enthält, mit dem Ausdruck „Halbzeug,“ während man den für die Papierbereitung vollständig fertigen „Ganz- oder Feinzeug“ nennt. Der letzere geht also aus dem ersteren hervor.

Die Maschine, welche zunächst zur Zerkleinerung der präparirten Hadernmasse zu jenem Breie dient, wird im Allgemeinen mit dem Ausdrucke „Papiermühle“ oder „Geschirr“ bezeichnet. Hierbei unterscheidet man jedoch wiederum zwei verschiedene Arten, die zwar demselben Zwecke dienen, unter sich aber wesentlich verschieden sind. Das eine heißt das „Deutsche Geschirr“ (Hammergeschirr oder Stampfgeschirr), das das andere „Holländische Geschirr“ (Holländer oder Stoffmühle). Von letzterem giebt es zwei Unterarten, die sich nur wenig von einander unterscheiden; mit dem einen wird das Halbzeug hergestellt und es heißt in folge dessen: Halbzeugholländer oder Halbholländer zum Unterschiede von demjenigen, dem die feinste Zerstückelung obliegt und welches Ganzzeug- oder Ganzholländer genannt wird.

Das „Deutsche Geschirr“ ist das am längsten im Gebrauch sich befindende. Es liefert ein gleichförmiges, etwas langfaseriges und festes Zeug. Mit dem Holländer hingegen erzielt man die erforderliche Vertheilung der Hadernstückchen in viel kürzerer Zeit, dafür aber ist wiederum eine größere Kraft erforderlich, um ihn in Gang zu bringen. Wenngleich der Holländer den Uebelstand mit sich führt, daß in dem Zeuge leicht gröbere Theile zurückbleiben können, welche man „Knoten“ nennt, und die als Höcker auf dem fertigen Papiere dann zum Vorschein kommen, so hat doch die Schnelligkeit, mit welcher diese Maschine arbeitet, den Ausschlag gegeben, und infolgedessen hat sie die ältere, die deutsche, fast vollständig verdrängt, so daß diese nur noch in kleinen Geschäften oder nur zu gewissen Zwecken noch zur Verwendung gelangt.

Digitized by Google

Da jedoch die Einrichtung des „Deutschen Geschirrs“ nicht uninteressant ist, so lassen wir eine kurze Besprechung desselben folgen.

Wie schon aus der Bezeichnung „Hammer- oder Stampfgeschirr“ entnommen werden kann, sind es große Hämmer oder Stampfen, welche hier ihre zermalmende Kraft zur Geltung bringen sollen. Als Unterlage, auf welche die Hadernmasse zu liegen kommt, dient ein großer, viereckig behauener Stamm von Eichenholz, der Löcherbaum, in diesem sind ovale Vertiefungen angebracht, die sogenannten Stampflöcher, welche von oben nach unten zu enger werden. Die Zahl derselben beträgt gewöhnlich vier. Nicht selten werden auch gußeiserne oder steinerne Tröge statt des Eichenstammes verwendet. Die eisernen Tröge sucht man durch Einreiben mit Steinkohlentheer vor dem Rosten zu schützen und die sandsteinernen Behälter müssen bei strenger Kälte vor dem durch das Gefrieren des Wassers möglicherweise eintretenden Zerspringen bewahrt werden. In jedem der Stamplöcher befinden sich gewöhnlich vier, zuweilen auch fünf Hämmer neben einander. Ein solcher Hammer besteht aus einem Klotz von Eichenholz, der an der nach unten gekehrten Seite mit breiten eisernen Keilen, gewöhnlich vier, beschlagen ist. Um die Wirkung zu verstärken und der Abnutzung vorzubeugen ist der Boden jeden Stampfloches mit einer dicken eisernen Platte ausgelegt. Statt der oben erwähnten eisernen Keile werden auch wohl hier und da eiserne Nägel in vermehrter Zahl angebracht. Die Stampfen oder Hämmer sind nun mit der die Bewegung bewirkenden Anlage so in Verbindung gebracht, daß ein Auf- und Niedergehen derselben und dabei das Einfallen in jene Vertiefungen die unmittelbare Folge davon ist.

Um bei den Stampfen alle noch anhängenden Unreinigkeiten aus der zu stampfenden Masse vollständig zu beseitigen, so muß zugleich ein fortwährendes Zufließen von reinem Wasser und ein Abfließen des schmutzigen stattfinden. Die Breimasse wird durch feine Siebe zurückgehalten.

Die Zeit, welche die Verarbeitung der Lumpen im Stampfgeschirr zu Halbzeug erfordert, hängt von der Beschaffenheit und der Menge der Lumpen, sowie von dem Gewichte, der Anzahl der Stampfen und von der Geschwindigkeit, mit welcher diese bewegt werden, ab. Ein deutsches Geschirr, wie wir es eben beschrieben haben, mit 16 Hämmern, von welchem jeder etwa 75mal in der Minute auf- und niederbewegt wird, erfordert ungefähr 3 Pferdekräfte und verarbeitet in 12 Stunden ungefähr 400 Pfd. Lumpen. Den fertigen Halbzeugzustand der Masse erkennt man entweder an der Länge der Fasern, welche sich zeigen, wenn man einen Theil der Masse zwischen den Fingern auspreßt und dann zerreißt, oder wenn man eine Probe in Wasser rührt, daran, daß sich keine unzertheilten größeren Flocken bemerken lassen.

Während in dem Hammergeschirr die Lumpen zermalmt werden, so geschieht ihre Zerkleinerung in dem Holländer durch Zerschneiden oder Zerreißen zwischen metallenen, messerartigen Klingen. Hierbei ist die Beschaffenheit der Fasern des Breies allerdings von denen, welche mit der oben beschriebenen Vorrichtung erhalten werden, eine verschiedene, indem dieselben nicht lang, sondern kurz sein werden. Wie schon erwähnt ist dasjenige Papier, welches aus der im Holländer gewonnenen Masse hergestellt ist, weniger fest, welcher Umstand herrührt von der geringeren Verbindung der kurzen Fasern untereinander.

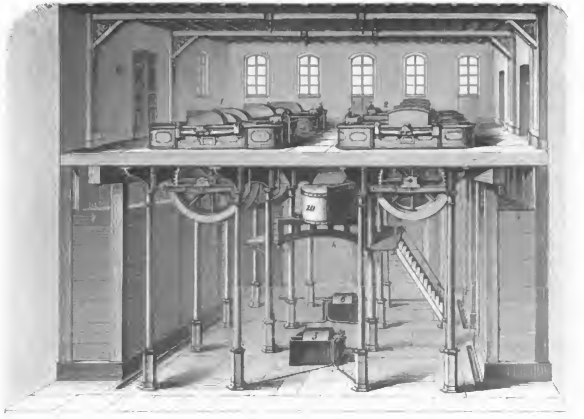
Ein Holländer besteht aus einem länglichen, etwa 3 Meter langen, Troge, welcher entweder aus Eisen oder aus starken Bohlen hergestellt ist. Seine beiden Stirnseiten sind halbkreisförmig geschlossen und das Ganze wird durch eine Wand, welche von einem Centrum dieses Halbkreises zu dem anderen reicht, gewissermaßen in zwei gleiche Theile getheilt. In einem derselben dreht sich um seine horizontale, quer über den Trog liegende Achse, ein hölzerner oder auch wohl eiserner Cylinder, in dessen Umfang parallel mit der Achse 40—70 Messer von Stahl befestigt sind. Diese Messer sind so eingesetzt, daß sie ohne Mühe herausgenommen und durch neue ersetzt werden können, wenn sie stumpf oder unbrauchbar geworden sind. Am Grunde des Troges, senkrecht unter der Achse des Cylinders ist das sogenannte „Grund-Werk“ angebracht. Dasselbe besteht in einem gußeisernen Kästchen, in dem eine Anzahl dicht neben einander liegender Messer befestigt ist. Die Schneide dieser letzteren ist gegen die Schneide der in der Walze befestigten Messer gekehrt und die Richtung beider bildet einen kleinen spitzen Winkel und es wirken dieselben folglich ähnlich wie eine Scheere, jedoch nicht, wie es bei dieser der Fall ist, ausgesprochen schneidend, sondern mehr oder weniger zerreißend.

Der Boden des Troges umschließt von einer Seite die Walze bis nahe an den Rand des Troges und fällt in der kreisförmigen Umschließung in eine Schraubenfläche rasch ab. Durch die schnelle Umdrehung der Walze werden die in dem mit Wasser

Digitized by Google

gefüllten Troge ſchwimmenden Hadern in eine continuirliche Bewegung gebracht, zwiſchen den Meſſern des Grundwerkes und der Walze hindurchgeriſſen und nach und nach in einen Stoff von breiartiger Subſtanz verwandelt; um dieſen Proceß zu beſchleunigen und auch um den Grad der Feinheit des Zermalmens beſtimmen zu können, ruht die Achſe der Walze in Lagern, die durch eine Schraubenvorrichtung ein Auf- und Niedergehen derſelben geſtatten. Der ganze Apparat

Die Holländer haben in den Papierfabriken einen eigenen Raum für ſich und es werden dieſelben in großen Sälen neben einander aufgeſtellt. Die beigedruckte Abbildung mag dazu dienen, uns einen derartigen Saal vor die Augen zu führen. Derſelbe findet ſich in natura in einer der Papierfabriken des allbekannten und berühmten Hauſes Flinſch. Dieſer Holländerſaal reicht durch zwei Stockwerke, von denen das untere durch eine Arbeitsbühne von dem



Holländer-Saal der Flinsch'schen Papier-Fabrik in Freiburg.

iſt mit einem Mantel oder einer Netz-Haube bedeckt, welche entfernt werden kann; dieſelbe hat den Zweck, ein Herumſpritzen der Maſſe während der ſchnellen Bewegung der Walze zu verhüten.

Der Halbzeugholländer unterſcheidet ſich von dem Ganzzeugholländer dadurch, daß einerſeits die Bewegung des Cylinders in dem erſteren eine langſamere iſt, als in dem letzteren und daß andererſeits die Anzahl der auf der Peripherie der Walze ſich befindenden Meſſer eine größere oder kleinere iſt. Die Halbzeugmaſſe wird in den Ganzholländer gebracht und hier zu Ganzzeug umgewandelt.

oberen geſchieden iſt; wegen bequemer Benutzung des Raumes unter den Holländern, ſolideter Befeſtigung und Beaufſichtigung ſämmtlicher Transmiſſionstheile und Rohrleitungen, ſowie wegen leichteren Wegſchaffens des Waſchwaſſers aus den Holländern ſind dieſe von ſechszehn gußeiſernen hohlen Säulen getragen, von denen immer zwei und zwei durch eine gußeiſerne Traverſe verbunden ſind, auf welcher das Gebälke des Arbeitsbodens aufliegt; dieſes letztere iſt ſo wenig als möglich mit dem Mauerwerk verbunden, damit ſich die Erſchütterung, welche der raſche Gang der Holländerwalzen verurſacht, ſo wenig als möglich dem

Digitized by Google

Gebäude mittheilt. Die Säulen stehen je zwei auf einem starken Quader, von denen je zwei eine gemeinschaftliche Unternauerung haben.

Der erwähnten Ueberführung des Halbzeuges in den Ganzzeugholländer geht in der Regel noch eine andere Verrichtung voraus. Obwohl das in dem Holländer, wie bei der Stampf-Vorrichtung, ab- und zufließende Wasser auch hier die Schmutztheile meist entfernt, so ist doch in den meisten Fällen ein Bleichen des Halbzeugs unbedingt erforderlich. Dasselbe geschieht in den sogenannten Bleichholländern mit einer Lösung von Chlorkalk, welche in den Holländerraum gegossen wird. Um die Einwirkung des Chlors intensiver zu machen, setzt man jener Flüssigkeit eine geringe Menge von Schwefelsäure zu, wobei ein großer Theil des Chlor von dem Kalk sich lostrennt und frei wird. Nachdem die Masse den Bleichungsproceß durchgemacht hat, ist es nothwendig, daß ein sehr sorgfältiges und lange andauerndes Nachwaschen mit reinem Wasser folgt. In manchen Fabriken wird das Bleichen in der Weise vorgenommen, daß man reines Chlorgas auf den Brei einwirken läßt. Ob hierbei ein besonderer Vortheil erzielt wird, wage ich nicht zu entscheiden, auf jeden Fall aber ist das Resultat beider Manieren ein und dasselbe.

Während die Lumpen im Holländer zu Brei verwandelt werden, setzt man, wenn aus ihnen Schreibpapier gemacht werden soll, den nöthigen Leim zu; ein Gleiches geschieht mit den Farbstoffen, wenn man farbige Papiere anfertigen will.

Ist das Hadernrohmaterial in Ganzzeug umgewandelt, so ist die Reihe der Manipulationen geschlossen, welche mit jenem zu dem Zwecke der Papierfabrikation vorgenommen werden müssen und der so erhaltene Brei ist jetzt vollkommen für die Herstellung der gewünschten Papiersorte geeignet. Dieser Brei kommt vorerst in Reservoire, aus denen er dann je nach Bedarf herausgenommen wird.

In früheren Zeiten, wo man von den jetzt in jeder Branche sich vorfindenden complicirten Maschinen noch keine Ahnung hatte und wo selbstverständlich auch noch keine Dampfeinrichtungen für die Fabrication des Papieres vorhanden waren, war die Art und Weise der Herstellung des Papieres aus jener weißen, breiartigen Suppe eine andere, eine mühsamere als es heutzutage der Fall ist.

(Fortsetzung folgt.)

Die Dallastypie.

Wie weit Ausdauer und Fleiß den Menschen zu bringen im Stande sind, dafür legt eine Erfindung der Neuzeit recht deutlich Zeugniß ab, welche von nicht geringer Tragweite ist und die wir unseren geehrten Lesern in dem Folgenden, soweit es in unseren Kräften steht, näher zu beschreiben beabsichtigen.

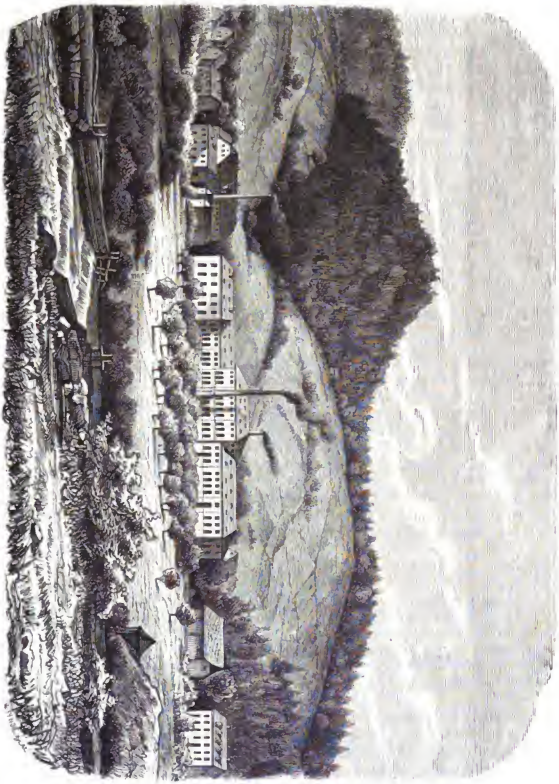
Von vielen Seiten her wurde in diesem und dem vergangenen Decenninm das Streben an den Tag gelegt, die Photographie, welche in kurzer Zeit so wichtige Fortschritte gemacht hat, auch für industrielle Zwecke auszubeuten. Die Veranlassung dazu gab vor allen Dingen der Umstand, daß die Photographien nicht für lange Zeiten ohne sich zu verändern aufzubewahren sind, dann aber waren auch die Schwierigkeiten und die zeitraubende Arbeit, welche mit der Herstellung jener mit Hilfe des Sonnenlichtes gewonnenen Abdrücke in Verbindung standen, die Motive, welche ein Weitervorwärtsgehen veranlaßten. Wir hatten in unseren Spalten bereits öfter Gelegenheit, die Erfolge zu besprechen, welche in mannigfacher Weise bei jenem Streben gewonnen wurden und wir mußten auch hier und da zugestehen, daß dieselben den Verhältnissen entsprechend ganz respectabler Natur waren. Es entstanden bei dem Streben, mit Hilfe der Photographie Permanentbilder durch den Druck mit Druckerfarben zu verfertigen, verschiedene Specialzweige der Kunst, wie z. B. Photoxylographie, Heliographie, Photolithographie, Albertotypie und wie sie sonst noch heißen mögen. Die Resultate derselben waren jedoch meist nur mittelmäßige, denn entweder waren sie in der That für die Praxis überhaupt nicht verwerthbar oder die Veranstaltungen, welche dazu nothwendig waren, erschienen auf den ersten Blick viel zu complicirt, als daß an eine Einführung in das practische Leben hätte gedacht werden können.

Die Reihe der eben erwähnten Specialzweige der Kunst hat nun in diesem Jahre eine Erweiterung erfahren, welche bereits von vielen Seiten mit großer Freude begrüßt worden ist. In dieselbe ist die „Dallastypie“ eingetreten, welche zu den besten Hoffnungen auf die endliche Erreichung des vorgesteckten Zieles berechtigt und der eine ganz bedeutende Zukunft bevorzustehen scheint.

Der Name, mit welchem diese Neuheit im Bereiche der Erfindungen belegt worden ist, rührt von dem Erfinder Mr. Duncan C. Dallas*) in London her,

*) Die vollständige Adresse des Erfinders ist folgende: Mr. Duncan C. Dallas, Photographic engraver etc. London, W. C. 362, Gray's Inn Road.

Digitized by Google



Totalansicht der Flinsch'schen Papier-Fabrik in Freiburg.

Digitized by Google

welcher 18 Jahre hindurch sich und sein ganzes Sein der Lösung des Problems bezüglich der Verwerthung der Photographie in der Buchdruckerkunst gewidmet hat. Herr Dallas war der Gründer der „Photo-

Der Kopf des Erlösers auf dem Schweisstuche der heil. Veronica.

Gezeigt von Claude Gilles. Hauptfahrt in der ersprünglichen Größe.

Diese Illustration ist in Form besonders originell, als der Kopf in der Originalplatte mit Tusche gezeichnet und dann geätzt worden ist, während die in unregelmäßiger Spirale von der Nase auslaufenden Linien mit der Gesellschaftsmaschine gezogen sind. Auf diese Weise wurde ein Bild erzielt, das sich nur einem Hauch gleich auf dem das Tuch darstellenden Hintergrunde markirt.

galvanographic Company" und zugleich Theilhaber an derselben. Diese Gesellschaft wurde im Jahre 1855 gegründet und die erste Veranlassung dazu gab das Auftreten des Herrn Paul Pretsch aus Wien mit einer ähnlichen Erfindung; Pretsch hielt anfangs sein Verfahren äußerst geheim, obgleich eigentlich nur sehr unvollkommene Resultate damit erreicht wurden. Angespornt durch das Aufsehen, welches diese trotzdem hervorriefen, arbeitete nun Dallas für sich auf jenem Felde und erzielte in einem verhältnißmäßig kurzen Zeitraum so gute Erfolge, daß bereits im Jahre 1863 die englische Presse dieselben besonders hervorhob. Dallas blieb jedoch auf halbem Wege nicht stehen und schritt weiter und weiter vorwärts bis er endlich

Digitized by Google

durch große Geduld und nach rastloser Arbeit zu Dem gelangte, was wir heute zu besprechen Veranlassung nehmen.

Der Dallastypie liegt ein Verfahren zu Grunde, mit Hilfe dessen man auf photographischem Wege Gravirungen oder Aetzungen auszuführen im Stande ist. Dasselbe basirt also auf der Photographie und in Folge dessen müssen die mit ihm erhaltenen Reproductionen dem Originale in Bezug auf Aehnlichkeit vollkommen entsprechen und der Character des letzteren wird bis zu dem Grade wiedergegeben werden, bis zu welchem die Buchdruckerschwärze es überhaupt gestattet. Ein Hauptvortheil des Verfahrens besteht darin, daß eine Zeichnung auf diejenige Fläche, von welcher die Abdrücke gewonnen werden sollen, nicht verlangt wird, sondern daß vielmehr das Original, mag dasselbe eine Zeichnung oder dergleichen sein, vollkommen unversehrt bleibt. Auf diese Weise ist man in den Stand gesetzt, die Originalarbeiten unserer hervorragenden Künstler für die Zukunft aufzubewahren, ohne dieselben dem größeren Publicum vorenthalten zu müssen. Da man mit Hilfe der Photographie sowol Vergrößerungen wie Verkleinerungen vom Original in jedem Grade auszuführen im Stande ist, so ist der producirende Künstler in keiner Weise an irgend welche Ausdehnung seiner Arbeit im Raum gebunden und es ist ihm somit die Möglichkeit an die Hand gegeben, seine künstlerische Befähigung auch für das kleinste Detail zur Geltung zu bringen. Das neue Verfahren ist fernerhin ans dem Grunde von großer Wichtigkeit, weil es nicht nur eine einzige Richtung der graphischen Kunst für sich beansprucht, sondern weil jede Arbeit, mag sie mit dem Bleistift oder dem Stichel des Holz- oder Stahlstechers oder dem Apparate des Photographen ausgeführt sein, mit seiner Hilfe vervielfältigt werden kann.

Die diesem Artikel beigefügten Illustrationen, welche nach der Dallas'schen Methode angefertigt worden sind, werden unseren Lesern den Beweis liefern, daß man es hier in der That mit Resultaten zu thun hat, die auf jeden Fall dazu geeignet sind, für die Illustration von Büchern im Text selbst verwendet zu werden und daß man bis jetzt noch keine Erfolge in dieser Richtung erzielt hat, wie sie die vorliegenden deutlich zu Tage legen. Ein Hauptvorzug dieser Methode besteht darin, daß man bei ihrer Anwendung im Stande ist, die verschiedensten Manieren, welche überhaupt existiren, nachzuahmen und die Effecte werden bei allen denselben, natürlich jedes nach seiner Art, gleiche sein. Besonders passende Verwendung wird die neue Druck- und Illustrationsmethode sicher sehr bald in der lithographischen Buntdruckerei finden, denn einerseits ist das Uebertragen auf den Stein ein viel leichteres als bei der bisher verwendeten Photolithographie, andererseits aber ist auch der geringe Kostenaufwand von nicht zu unterschätzendem Werthe.

In einem von Mr. Dallas selbst verfaßten Circular finden wir folgende Hervorhebung der Vorzüge, welche der Dallastypie eigen sind im Vergleich zu der Graphotypie und wir geben dasselbe in Verbindung mit einigen über diese Erfindung gefällten Urtheilen unseren Lesern wieder:

„Dasjenige, was die Graphotypie vor allen anderen ähnlichen Druckverfahren ganz besonders auszeichnet, ist die Einfachheit, mit welcher sie ausgeführt werden kann und in Folge dessen ist fast zweifellos anzunehmen, daß ihre Brauchbarkeit in der Kunst in Zukunft vollkommene Anerkennung finden wird. Ein Fehler dabei ist jedoch, daß der Künstler oder der Reproducent irgend welcher Kunstarbeit gezwungen ist, auf der Oberfläche eines Stoffes zu arbeiten, auf welchem er dies nicht gewöhnt ist. Ferner ist er lediglich auf den Pinsel angewiesen, denn Feder und Stichel sind dabei ausgeschlossen und dies mag zur Folge haben, daß der Künstler sich eingeengt fühlt und deshalb nicht im Stande ist, seiner Arbeit den Character aufzuprägen, wie er es gern wünschte.

Das große Verdienst, welches der Graphotypie gebührt, ist die vollkommen naturgetreue Wiedergabe dessen, was der Zeichner gefertigt hat. Der gleiche Vortheil bleibt erhalten bei der Methode, welche ich (Dallas) erfunden und die auf meine Weise geschaffenen Drucke sind wirkliche Uebertragungen von des Künstlers eigenhändigem Schaffen, nicht Facsimile's, wie sie bei dem Abzeichnen auf irgend eine präparirte Fläche gewonnen werden."

(Schluß folgt.)

Englisches Zeitungswesen.

In einem früher erschienenen Buch „Studien über die politischen und gesellschaftlichen Einrichtungen Englands, von Th. Karcher", liest man über die englische Presse: Die erste gedruckte Zeitung in London erschien am 23. Mai 1622 unter dem Namen Weekly News (Wöchentliche Nachrichten); das Blatt wird im britischen Museum verwahrt. Siebenzig Jahre

Digitized by Google

später gab es schon neun Wochenblätter; 1709 war die Zahl verdoppelt. Im Jahre 1724 hatte man bereits drei täglich erscheinende Zeitungen, sieben, die dreimal die Woche ausgegeben wurden, und sechs, die am Samstag zur Presse gingen; außerdem erschien die London Gazette (jetzt das amtliche Blatt) zweimal die Woche. Vor dem Ende des achtzehnten Jahrhunderts war die Zahl der Tageblätter auf dreizehn gestiegen. Das Morning Chronicle ward 1769 gegründet. Lange Zeit war es das bedeutendste Blatt. Sein zweiter Eigenthümer, Perry, war es, der zuerst die Parlamentsverhandlungen veröffentlichte. Als Perry 1821 starb, ward das Blatt für 42,000 Pf. St. verkauft. Da es aber von 1834 an sich der Bigotterie und dem Rückschritt ergab, sank es immer tiefer; es suchte die Gunst der fremden Gesandtschaften und ging zuletzt dadurch zu Grunde, daß es sich in die Hände der Napoleon'schen Regierung gab. Während seines Bestehens hatte es die Presse von einem Zustande schweren Drucks sich zu vollster Freiheit erheben gesehen. England ist, wie die Länder des übrigen Europa's, reich an gesetzlichen Waffen gegen die Presse: nur sind sie verrostet, und Niemand denkt mehr daran, sie anzuwenden. Schon Eduard I. (1272—1307) veröffentlichte ein Gesetz gegen „die Veröffentlichung falscher Nachrichten", und das letzte Napoleon'sche Regiment konnte sich also hierin auf ein sechs Jahrhunderte altes historisches Recht berufen. Unter den Königen aus dem Hause Tudor (1485—1603) durfte man nur denken, wie der König befahl, also auch nur so schreiben; den Druckern, die mißfällige Schriften in die Presse gaben, schnitt man Ohren oder Hände, oder beides zusammen ab. Die Stuarts (1603—1689) machten es nicht besser, und erst 1697 schaffte das Unterhaus die Censur endgültig ab. Das Recht, die Verhandlungen des Parlaments zu veröffentlichen, ist erst in diesem Jahrhundert anerkannt worden.

Kinglake erzählt in seinem bekannten Werk über den Krimkrieg die Geschichte des Emporkommens des britischen Zeitungswesens, und insbesondere der Times. Die Times rechnet ihren Ursprung von der französischen Revolution; ihr erstes Blatt erschien auf Neujahr 1788. Ihr Eigenthümer war John Walter, und noch heute gehört sie seiner Familie, und wird noch in demselben Hause gedruckt, zu Printing House Square in der City. Am 29. November 1814 ward sie zum ersten Mal auf einer Dampfpresse gedruckt, welche unsere Landsleute König & Bauer, die Erfinder der Schnellpresse, gebaut hatten. Jetzt wird der Letternsatz des Blattes auf eine ebenso einfache als sinnreiche Weise zweimal auf runde Walzen stereotypirt, und da jede ihrer Pressen elftausend Exemplare in der Stunde liefert, so vermag sie in wenig Stunden ihre sechzigtausend Exemplare fertig darzustellen. Ihren großen Aufschwung nahm die „Times" zur Zeit der Napoleon'schen Kriege. Damals ließ Herr Walter die neuesten Nachrichten vom Festland mit solcher Schnelligkeit kommen, daß er sie oft früher als die Regierung empfing. Sie machte sich dem Publicum unentbehrlich, indem sie es sich vorzugsweise zur Aufgabe setzte, die öffentliche Meinung zu ergründen und deren Ausdruck zu sein.

Die höchste Blüthe der Times fällt in die Zeit von 1848 bis 1860. Seitdem sind die Kaufleute der City mißtrauisch geworden gegen das Blatt, das sie bei wichtigen Finanzfragen in Irrthum führte, so bei denen, welche Mexico und den amerikanischen Bürgerkrieg betrafen. Die Times setzte ihre alte Aufgabe beiseite, das Organ der wirklichen Meinung des Landes zu sein. Indessen ist ihr Einfluß so gewaltig, daß es Jahre bedarf, um ihn auf merkliche Weise zu mindern. Noch immer verhandelt sie als Macht mit jeder andern Macht, und sie leistet unberechenbare Dienste durch ihre ungeheure Verbreitung. „An die Times schreiben" ist die letzte Hilfe der Unterdrückten. Die Times wird von mindestens einer halben Million Menschen gelesen. Das ganze Leben Englands spiegelt sich in ihren Spalten. Außer der Masse Anzeigen, die sie in ihrem Hauptblatt enthält, veröffentlicht sie täglich acht bis sechzehn Riesenseiten, die nur den Anzeigen gewidmet sind. Und der Preis der letzteren ist so hoch, daß eine einzige Spalte schon ein nettes Sümmchen einbringt. Mehr als einmal haben Töchter der Familie Walter eine Spalte Anzeigen als Mitgift erhalten. Einmal enthielt die Times an einem einzigen Tag 2350 Anzeigen; durchschnittlich enthält sie fünfzehnhundert täglich. Hundertzehn Setzer und fünfundzwanzig Preßgehilfen sind in der Regel bei ihr beschäftigt. Sämmtliche Blätter in Großbritannien enthalten jährlich etwa 2½ Millionen Anzeigen; davon kommt mehr als ein Achtel auf die Times allein. Die Times enthält Tag für Tag die bestgeschriebenen Artikel; auf das Formalent wird bei ihren Redacteuren vorzugsweise gesehen, und rasche Auffassung und scharfe Beurtheilungsgabe gilt höher als Festigkeit der Grundsätze. Sämmtliche Mitarbeiter empfangen hohes Honorar, der Oberredacteur hat einen Gehalt von 4000 Pf. St., und mancher Leitartikel

Digitized by Google

über schwierige Fragen ist mit 40 bis 120 Pf. St. bezahlt worden. Die Times hat Correspondenten in allen Welttheilen; wenn wichtige Vorgänge es erheischen, sendet sie besondere Berichterstatter. Die bekanntesten unter diesen sind: Mackay, Edwards und besonders William Russell, der im Krimkriege (aus Ostindien während der Rebellion), während des amerikanischen Aufstandes und im preußisch-österreichischen Kriege die allbekannten Berichte schrieb. Eine große Menge anderer Schriftsteller, und zwar die ausgezeichnetsten, sind gleichfalls regelmäßige Mitarbeiter. In geeigneten Fällen werden neue Kräfte herangezogen; auch werden öfters für das Eintreten von Ereignissen, die man erwarten kann, Aufsätze zum voraus geschrieben. So kommt es, daß wenige Stunden nach dem Tode einer bedeutenden Persönlichkeit die ausführlichste und bis ins Einzelne gehende Lebensbeschreibung in der Times erscheint. Zu den Redacteuren und Correspondenten kommen noch die sehr zahlreichen Stenographen, welche Parlaments- und Gerichtssitzungen mittheilen; die Reporters, Berichterstatter über alle wichtigeren Angelegenheiten des täglichen Lebens; und die Penny-a-liners, welche den kleinen Begebnissen auf Straßen und Plätzen nachspüren, und einen Penny für die Zeile erhalten.

Die andern Londoner Blätter schließen sich im Aeußern möglichst eng an die Times an. Das geachtetste ist „Daily News", ein streng freisinniges Blatt, stets auf der Seite des Rechts und der Humanität. Der „M. Advertiser" ward 1794 als Organ der Gast- und Schenkwirthe gegründet, und ist es bis heute geblieben. Er ist ziemlich radical, spricht für die arbeitenden Classen, widersetzt sich aber mit tugendhafter Entrüstung jeder Maßregel, die der Trunksucht in den Weg treten könnte. Der Wahrspruch des Blattes ist: Bier und Bibel. Die „M. Post" ist whiggisch und gehört der hochkirchlichen Richtung an; sie ist das eigentliche Blatt für die große Welt und die vornehme Gesellschaft. Von den Pennyblättern ist das verbreitetste der „Daily Telegraph", freisinnig in englischen Angelegenheiten, in den auswärtigen das Organ jeder Unterdrückung. Die Tories haben ihr Pennyblatt im „Standard", die Radicalen im „Sun". Von Provinzialblättern sind namentlich der „Manchester Guardian", der „Leeds Mercury" und der „Scotchman" von Einfluß. England ist vorzugsweise reich an Wochenblättern; jedes kirchliche, politische, gesellschaftliche, künstlerische, wissenschaftliche Interesse ist durch ein solches oder durch mehrere vertreten. Eines europäischen Rufes genießen die „Saturday Review", das kühnste und rücksichtslosefte Organ einer wahrheitliebenden Kritik, vortrefflich geschrieben, ein unermüdlicher Bekämpfer der in England so allgemeinen kirchlichen Heuchelei, und der „Economist", der die volkswirthschaftlichen Fragen mit überlegenem Talent behandelt. Unter den rein literarisch-kritischen Blättern nimmt das „Athenäum" unbestritten die erste Stelle ein. Die „Notes and Queriers" sind eine eigenthümliche Wochenschrift; sie enthalten Anfragen über zweifelhafte Punkte in Geschichte, Literatur oder Kunst, und sodann die von andern Schriftstellern hierauf erfolgten Antworten. Es ist ein sehr nützliches Correspondenzbureau für Gelehrte und solche, die es werden möchten. Die Wochenblätter für specielle Zwecke sind zahllos; es giebt wohl keinen Beruf und keine Liebhaberei, die nicht das ihrige hat. Auch die Mode der „illustrirten Blätter", die so um sich gegriffen hat, ist von London ausgegangen, und die „Illustrated London News" ist noch immer mit das beste Blatt seiner Art in der Welt.

(Allg. Ztg.)

Mannichfaltiges.

— Das Buchdruckverfahren in China. Der Proceß, wie er in China bei dem Druck eines Buches vor sich geht, ist folgender: Von einem Schreiber werden die zu druckenden Seiten auf einen Bogen dünnes Papier geschrieben, welcher vermittelst schwarzer Linien in Columnen eingetheilt ist. Ist der beschriebene Papierbogen für den Druck fertig, so klebt man denselben auf einen geglätteten Holzstock so auf, daß die mit der Schrift versehene Oberfläche auf die Holzfläche zu liegen kommt. Gewöhnlich bedient man sich zur Herstellung der Holzstöcke des Birnen- oder des Pflaumenholzes. Sobald das aufgezogene Papier trocken ist, wird dasselbe mit größter Sorgfalt abgerieben und es bleibt nun auf dem Holzstock ein umgekehrter Abklatsch der Schrift zurück. Hierauf werden mit Hilfe eines scharfen Stichels alle von der Schrift frei gebliebenen Stellen herausgestochen und der Holzstock, welcher die Lettern jetzt als erhaben zeigt, wird dem Drucker übergeben, der nun den Druck mit der Hand ausführt. Der Drucker richtet seine besondere Sorgfalt auf zwei Puncte: erstens, daß er mit seinem Pinsel die Farbe ganz gleichmäßig austrägt und zweitens, daß während des Druckens das Papier nicht einreißt. Auf diese Weise werden alle größeren Arbeiten hergestellt. Bei solchen Arbeiten, welche keine größere Auflage erfordern, werden der Ersparniß an Zeit wegen die Buchstaben anstatt in Holz in Wachs geschnitten; daß die hiervon erhaltenen Drucke sehr oft vermischt und unleserlich sind, ist selbstverständlich. Von einem guten Holzstocke werden circa 15,000 Abdrücke gemacht und wenn der Schnitt der Buchstaben hinsichtlich der Schärfe recht wohl gelungen ist, werden sogar 8000 bis 10,000 Abdrücke mehr davon angefertigt werden können.

Digitized by Google

— Die am Mittwoch den 12. November in Berlin stattgefundene General-Versammlung der Actionäre der „Spener'schen Zeitung" war eine sehr bewegte. Die Geschäftslage, von welcher der Vorsitzende des Verwaltungsrathes ein Bild gab, ist eine sehr trübe. Mit einem Grundcapital von 300,000 Thalern errichtet, zahlte die Gesellschaft vorweg für das Verlagsrecht der Zeitung 100,000 Thaler, der Rest des Geldes wurde theils auf den Ankauf von Gebäuden, theils für Neubauten verwandt, so daß für den Betrieb nur 28,000 Thaler verblieben. Die Gesellschaft arbeitet dauernd mit Unterbilanz, da einer verhältnißmäßig geringen Abonnentenzahl sehr große Ausgaben gegenüberstehen. Die Grundstücke sind mit 67,500 Thalern bereits belastet. Die Baarmittel reichten höchstens zur Fortsetzung bis Ende des Jahres aus. Man hat bei der Gründung die Zeitung derart mit Contracten und Verbindlichkeiten belastet, daß ihre Lebensfähigkeit vorweg beschränkt war. Beispielsweise hatte man ein Mitglied des Aufsichtsraths als Feuilleton-Redacteur mit jährlich 2500 Thalern, einen technischen Director mit 5000 Thalern, einen Druckerei-Vorsteher mit 1500 Thalern Gehalt, außerdem den Chefredacteur Dr. Behrenspennig auf 3 Jahre, während die anderen Contracte erheblich länger liefen, engagirt. Nach Lage der Dinge wäre eine Fortführung der Zeitung durch die Gesellschaft nicht möglich. Die Kaufofferten hat der Verwaltungsrath nicht zu erledigen vermocht, da er nicht wußte, ob seine Legitimation durch die Generalversammlung verlängert werden würde. Gestern Abend sei Seitens der freiconservativen Partei in ihrem Auftrage durch Herrn Rechtsanwalt Heidenfeld eine neue Kaufofferte eingegangen. Herr Chefredacteur Behrenspennig befürwortet den Antrag der freiconservativen Partei, „er würde zwar von seinen Grundsätzen nicht abweichen und nicht Redacteur eines freiconservativen Blattes bleiben können, doch seien die Parteiunterschiede ja so verschwommen, daß er den Verkauf an die freiconservative Partei nur dringend empfehlen könne." Die Liquidation wird alsbald einstimmig beschlossen. Zu sehr vielen Erörterungen gab die Wahl der Liquidationscommission Anlaß, in die schließlich die Herren Hugo Gordan, Buchdruckereibesitzer Grunert und Buchhändler Reimer gewählt wurden.

— Die Vertheilung der König & Bauer'schen Schnellpressen auf die verschiedenen Länder. Bei Gelegenheit des Fertigwerdens der 2000. König & Bauer'schen Schnellpresse hat man eine Zusammenstellung bezüglich des Absatzes derselben nach den einzelnen Ländern und der hervorragendsten Firmen gemacht und dabei hat sich Folgendes ergeben: In Deutschland blieben im Ganzen 1243; nach Rußland gingen 392; nach Oesterreich 95; nach der Schweiz 66; nach Italien 45; nach Frankreich 32; nach Spanien 32; nach Schweden 31; nach Dänemark 14; nach Holland 13; nach Belgien 10; nach England 8; nach den Donaufürstenthümern 6; nach Asien 6; nach Afrika 1; nach Amerika 5; nach Australien 1. Nach Leipzig wurden 265, nach Petersburg 208, nach Stuttgart 117, nach Moskau 80, nach Frankfurt a. M. 79, nach Berlin 74, nach Cöln 36, nach Dresden 33, nach Wien 32, nach Breslau 31, nach Madrid 30 solcher Pressen versandt. Die Firmen F. A. Brockhaus in Leipzig, B. G. Teubner in Leipzig und die kaiserliche Staatsdruckerei in Petersburg bestellten jede 35; Decker in Berlin und Cotta in Stuttgart jede 32 König & Bauer'sche Schnellpressen.

— Die Dresdner Papierfabrik, welche im Jahre 1872/73 im Betrieb, wie im Absatz bei einer Production von 2,616,499 Pfund und einem Verkauf für 339,810 Thlr. die höchsten Ziffern seit dem Bestehen des Unternehmens erreicht und somit nach gewisser Seite sehr glücklich prosperirt hat, mußte andererseits den wenig günstigen Zeitverhältnissen insoweit ihren Tribut zollen, als gleichzeitig mit gern bewilligten höheren Lohnforderungen die Materialienpreise gegenüber der nur allmälig zu bewirkenden Preissteigerung der Fabrikate aufwärts gingen und in Folge häufigen Arbeiterwechsels ein ungewöhnlich starkes Papierlager im Werthe von 66,290 Thlr. verblieben ist. Nach dem ohne abgesonderten Gewinn- und Verlustconto veröffentlichten Rechnungsabschluß, welcher sich auf 661,532 Thlr. beziffert, beträgt der Reingewinn 50,121 Thlr., von dem 5882 Thlr. an Tantièmen und 16,500 Thlr. auf Abschreibungen abgehen und 27,800 Thlr. zur Vertheilung einer 10procent. Dividende auf 2780 Stück Actien bestimmt sind, so daß 339 Thlr. auf neue Rechnung vorgetragen werden. Das Actienkapital ist mit 325,000 Thlr., das Prioritätenconto mit noch 183,000 Thlr. gebucht.

— Ueber India-Papier. Das India-Papier wird so bereitet, daß man den Papierbrei mit einer Bürste oder irgend einem passenden Instrumente auf einem polirten Stein ausbreitet. Auf diese Weise wird demselben eine glatte und eine rauhe Oberfläche verliehen. Es enthält oft kleine Partikelchen von harten Massen, z. B. kleine Steinchen, welche vor seiner Verwendung entfernt werden müssen. Der Druck wird immer auf der glatten Seite des Papiers angebracht. Die beste Art und Weise, das India-Papier behufs der Verwendung zum Druck anzufeuchten, besteht darin, es einige Minuten zwischen angefeuchteten Papierbogen liegen zu lassen. Sein Vorzug vor den übrigen Papieren für den Druck von Holzschnitten 2c. liegt in der eigenthümlichen Anordnung, in welcher die einzelnen Fasern zu einander sich befinden. Dieses Papier besitzt einen ganz bedeutenden Grad von Nachgiebigkeit und Dehnbarkeit in trockenem Zustande, so daß ein noch so leichter Druck von Seite eines festen Gegenstandes zwar einen tiefen Eindruck zurücklässt, dieser aber wieder vollkommen entfernt werden kann, wenn man später einen der ersten Richtung entgegengesetzten Druck einwirken läßt.

Satz und Druck des Titelblattes.

Satz: Archiv, Buchdruckerkunst, Verwandte, Leipzig von Genzsch & Heyse in Hamburg. Redigirt von der Ruhhardt'schen Gießerei in Offenbach a. M. Die übrigen Schriften von W. Woellmer in Berlin. Zierlinien von C. Klobery in Leipzig. Ecken von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. Tonplatte ist Holzschnitt. Cliché's werden abgegeben.

Druck: Wir drucken die zum Archiv erforderliche Auflage des Titels in zwei verschiedenen Tönen und zwar in gelbgrauem Ton, gemischt aus hellem Chromgelb, etwas Roth, Zinkweiß und etwas Schwarz, sowie in grünem Ton, gemischt aus Zinkweiß und mittlem Seidengrün. Der Aufdruck wurde zum Theil mit Neuroth unter Zusatz von etwas Carminlack, zum Theil mit mittlem Seidengrün bewerkstelligt. Da wir in den letzten Jahren meist Titel mit farbiger Schrift gaben, zogen wir es für diesmal vor, dieselbe einfach schwarz zu drucken.

Digitized by Google

Annoncen.

Die Maschinenfabrik von And. Hamm in Frankenthal

empfiehlt den Herren ***Buchdruckereibesitzern*** ihre

Schnellpressen, neuester, bester Construction,

Hand- und Glättpressen,

Satinirmaschinen

unter Zusicherung promptester Bedienung und der günstigsten Zahlungsbedingungen.

Preiscourante u. Zeichnungen

stehen gern zu Diensten.

Robert Gysae,

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Den Herren Fabrikanten von **Buch- und Steindruckmaschinen** sowie von **Utensilien, Farben, Papieren etc.** empfehlen wir unsere Dienste zur Vermittelung des Absatzes ihrer Fabrikate in Italien.

Die besten Referenzen stehen uns zu Diensten.

Carlo Larcher & Co.
Mailand.
Via Durini Nr. 31.

Frey & Sening

Fabrik von

Buch- und Steindruckfarben, Buch- und Steindruckfirnissen Russbrennerei.

LEIPZIG

Comptoir: Carlstr. 6c. Fabrik: Mockauerstr.

Complette Einrichtungen von Buchdruckereien in jeder Grösse auf Pariser System übernimmt bei annehmbarsten Bedingungen die mit **den neuesten Erzeugnissen versehene Schriftgiesserei** von

J. Ch. D. Nies
in **Frankfurt a. M.**

Buchdruckwalzenmasse

in vorzüglichster Qualität empfiehlt billigst

Karl Lieber
Charlottenburg.

Erste deutsche Fabrik

für

Kautschuckartige Buchdruckwalzenmasse

neu eingerichtet von

Friedrich August Lischke
Buchdruckereibesitzer (fr. Maschinenmeister).

LEIPZIG-REUDNITZ, Leipziger Strasse 4.

Von fast allen grossen Buchdruckereien Europas attestirt. Proben werden franco eingesandt.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik

und meine

Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, Belle-Alliance-Strasse 88.

Hermann Berthold.

Kupfer-Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „Ueber Land und Meer," „Illustrirte Welt," „Illustrirte Volkszeitung", „Müller's Kriegsgeschichte" etc. etc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □Centimeter abgegeben.

Stuttgart. Eduard Hallberger.

Schriftgießerei Ferd. Rösch,

früher **Ernst Otto & Krabs,**

(gegründet 1842)

Leipzig, Tauchaer Straße Nr. 1718,

offerirt, gestützt auf ihr altbewährtes Renommée und die Empfehlung von Capacitäten der Buchdruckerei, alle zur Schriftgießerei selbst gehörigen, sowie damit verwandten Artikel unter Zusicherung exacter und prompter Bedienung.

Digitized by Google

Weihnachtsgeschenke.

Soeben erschien in meinem Verlage und ist durch alle Buchhandlungen sowie **direct von mir** zu beziehen:

Die Buchdruckerkunst

in ihrem

technischen und kaufmännischen Betriebe.

Nach eigenen Erfahrungen und unter Mitwirkung bewährter Fachgenossen bearbeitet und herausgegeben von

Alexander Waldow,

Herausgeber des Archiv für Buchdruckerkunst, Buchdruckereibesitzer in Leipzig.

Erster Band: Vom Satz.

61 Bogen groß Quart mit farbiger Linieneinfassung, Initialen und Titeln in Farbendruck, 126 erläuternden Abbildungen und einer großen Anzahl Satzbeispielen.

Preis brochirt Thlr. 7. In Prachtband mit Gold- und Reliefpressung Thlr. 8. Einzelne Decken 20 Ngr.

(Die Decke enthält das Portrait Gutenbergs und das Buchdruckerwappen in Reliefdruck).

Portrait Gutenbergs

Holzschnitt (Brustbild) in einer Größe von 35½ : 43 Centimeter

und mit Unterdruck in Farbe des chinesischen Papiers.

Preis 1½ Thlr.

Dieses von dem Kupferstecher A. O. Schulz in Leipzig in der kräftigen und markigen Kreuzlagenmanier, welche die alten Kupferstiche so vortheilhaft auszeichnet, entworfene und von Robert Jänichen in Leipzig geschnittene Portrait dürfte das größte der bis jetzt existirenden Holzschnitt-Portraits sein.

Ich empfehle zugleich das früher in meinem Verlage erschienene in prachtvollem Buntdruck ausgeführte

Wappen der Buchdrucker

in einer Papiergröße von 47 : 68 Cmtr. Preis 25 Ngr.

Gegen Francoeinsendung des Betrages **per Einzahlungskarte** sende ich meine Verlagsartikel **innerhalb des deutschen Reiches** franco ohne Berechnung der Verpackung an den Besteller.

Die Beträge erbitte unter allen Umständen **unter Declaration.**

Leipzig. Alexander Waldow.

Sachs & Schumacher

in

Mannheim

empfehlen ihre anerkannt vorzüglichen Fabrikate von

Holzschriften

in 800 verschiedenen Sorten, die täglich vermehrt werden: ferner Buchdruckereieinrichtungen, als:

Schriftkasten, Holzutensilien, Setzschiffen.

Muster, sowie illustrirte Preis-Courante stehen zu Diensten. Preise billigst. Wiederverkäufern Rabatt.

Bauer'sche Gießerei

Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte

Frankfurt a. M.

Hartes Metall, Pariser System.

P. P.

Bezugnehmend auf die Circulare der *Bauer'schen Giesserei* in Heft 7 und 8 dieses Blattes beehren wir uns, Ihnen hiermit anzuzeigen, dass wir uns nunmehr unserer

Stempelschneiderei & Graviranstalt,

sowie dem Verkauf von **Original-Matrizen** mit allem Eifer widmen werden.

Im Besitze ***sämmtlicher*** Stahlstempel der Schriften der *Bauer'schen Giesserei*, welche auf den Probeblättern derselben gezeigt sind, geben wir Abschläge ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue ebenbürtige Leistungen aufrecht zu erhalten.

Indem wir uns daher zur Lieferung von **Original-Abschlägen** bestens empfehlen, stehen Probeblätter jederzeit zu Diensten und zeichnen

Hochachtungsvoll

A. & C. Bauer (J. Ch. Bauer's Söhne)
in **Frankfurt a. M.**

Meine **Sammlung naturgeschichtlicher Bilder, Collection von 52 biblischen Bildern, Rosenkranzbilder, Religiöse u. Grab-Vignetten, Wein- u. Speisekarten, Rechnungs- u. Faktura-Köpfe, Vignetten zu Pferdemarktplakaten, Tabaksetiquetten, Initialen in 8 Alphabeten und Zeitungs-Vignetten aus allen Genres** halte ich den Herren Interessenten stets bestens empfohlen. Proben stehen zu Diensten.

Stuttgart. **Otto Weisert,**
Galvanoplastische Anstalt.

Decoupir-Sägen

mit **Kreissäge** und **Bohrmaschine** verbunden, für Fußbetrieb, à 105 Thlr. empfiehlt allen Buchdruckereibesitzern, welche Stereotypie eingeführt, sowie auch allen Schriftgießereien letzterer Branche, als eine der **nothwendigsten Werkzeugmaschinen** die **Maschinenbauanstalt** von **Bernhard Nogatz, Berlin,** Verlängerte Oranienstraße 12.

Es wird auf gefällige Anfrage bereitwilligst nachgewiesen, wo diese Maschinen bereits mit Erfolg in Betrieb gesetzt worden sind.

Digitized by Google

Soeben erschien und ist durch alle Buchhandlungen sowie von mir direct zu beziehen:

Taschen-Agenda für Buchdrucker

auf das Jahr 1874.

Preis in Leinwand gebunden 17½ Ngr.

Leipzig. Alexander Waldow.

Ernst Fleiß,

Schriftgießerei, Stereotypie

und Galvanoplastische Anstalt

in Stuttgart,

liefert Buchdruckerei-Einrichtungen in bester Ausführung prompt und billigst.

Annehmbarste Bedingungen.

Die Holztypenfabrik

von

Nachtigall & Dohle in Aachen

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse. Sehr reichhaltige Proben in deutschen, französischen, russischen, polnischen, böhmischen rc. Schriftgattungen werden auf Wunsch prompt franco zugesandt.

Couvertmaschinen-Fabrik

J. Wilhelmi, Berlin, Ackerstraße.

Couvertmaschinen 250 Thlr.

Papierschneidemaschinen, 18", 125 Thlr.

C. Kloberg, Leipzig.

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und

Galvanoplastische Anstalt.

Specialität: Musiknoten.

BRODSCHRIFTEN.

Einfassungen. JULIUS KLINKHARDT (früher Gustav Schelter) Schriftgiesserei LEIPZIG empfiehlt, als für Buchdruckereien und Buchhändlereien besonders vortheilhaft, sein assortirtes Lager von Schriften in ganzen und halben Parketen zu billigsten Preisen. Probehefte mit Preisangabe stehen zu Diensten. Vignetten. Stereotypie.

TITELSCHRIFTEN.

Einrichtung ganzer Druckereien.

Specialität für Schriftgiesser!

C. Kisch, Mechanische Werkstätte

Berlin, Ackerstrasse № 91.

Die Anstalt unterhält eine *Permanente Ausstellung* von Maschinen und Hilfswerkzeugen *eigener* Construction für Schriftgiesser, zu deren Besichtigung sie einladet. Jede gewünschte *Garantie* für genaueste, sauberste und solideste Ausführung ertheilter Aufträge wird geboten.

Inhalt des 1. Heftes.

Ueber die Zweifarbenmaschine. — Die Papierfabrication (Fortsetzung). — Die Tollotypie. — Englisches Zeitungswesen. — Mannichfaltiges. — Satz und Druck des Titelblattes. — Annoncen. — 1 Titelblatt.

Das Archiv für Buchdruckerkunst erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preise von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt gratis vertheilt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Ueberlassung von Schriften rc. unterstützen und angemessen in dem Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bedingt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. f. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme uns für das Archiv zugehender Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Reihenfolge des Einganges und so weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — Beilagen für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden jederzeit angenommen.

☞ Für complette Lieferung des Anzeigeblattes kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv bei Beginn jeden Jahrgangs aufgegeben wird.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 2.

Der Text des Archiv ist auf den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fraktur-schriften von G. Kreb's Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Die Pressen der „Presse".

(Aus Nr. 352 der Presse.)

Unter diesem Titel haben wir heute vor einem Jahr unsere Leser, wie den meisten derselben wahrscheinlich noch erinnerlich sein wird, mit der Durchführung eines technischen Fortschritts in der Officin der „Presse" bekannt gemacht, der als eine in der Entwickelung des Buchdrucks und speciell des Zeitungsdrucks in Oesterreich epochemachendes Ereigniß zu betrachten ist. Dieses Ereigniß war die Aufstellung zweier Walter-Pressen in unserer Officin zum Zwecke des Druckens der „Presse" und der officiellen Weltausstellungs-Kataloge auf unendlichem Rollenpapier.

Heute, nachdem die „Presse" fast ein Jahr lang auf der Walterpresse gedruckt wird und nachdem unsere Officin mit dem Drucke der officiellen Weltausstellungs-Kataloge auf diesen beiden Maschinen eine für alle anderen typographischen Hülfsmittel in derselben karg bemessenen Zeit auch nicht einmal annäherungsweise erreichbare Leistung geliefert hat, legen wir unseren Lesern eine bis in die Details genaue Abbildung einer unserer Walter-Pressen vor. Wir glauben hierbei auf das durch die Weltausstellung zu einem seltenen Grad der Lebhaftigkeit geweckte Interesse des Publicums für wichtige technische Erfindungen und Fortschritte rechnen zu können. Unsere Walter-Pressen haben sich zwar, da sie in unserer Officin Tag und Nacht in unausgesetzter Thätigkeit waren, in der Weltausstellung selbst nicht produciren können, wo sie als die vollkommensten typographischen Maschinen der Gegenwart unzweifelhaft den ersten Rang behauptet und durch ihre Arbeit die staunende Bewunderung des Publicums gewiß im höchsten Grade erregt hätten. Doch standen dieselben mit der Weltausstellung insofern in directer Verbindung, als sie für dieselbe thätig waren und während dieser Zeit von zahlreichen hier anwesenden Fachmännern aus allen Ländern in Augenschein genommen wurden, deren competentes Urtheil ihnen einstimmig den ersten Preis neben allen anderen ausgestellten Druckpressen zuerkannte.

Wenn wir die heute unserem Blatte beiliegende Abbildung der Walter-Presse ohne weitere Erklärung und Erläuterung unseren Lesern vorlegen würden, so könnten darin wohl nur die wenigsten derselben eine Maschine für den Buch- und Zeitungsdruck erkennen. So wesentlich unterscheidet sich allerdings das der Construction der Walter-Presse zu Grunde liegende Princip von jenem, nach dem so ziemlich seit der Erfindung der Kunst des Buchdrucks bis in die letzte Zeit die Pressen gebaut wurden.

Die Idee, das Papier von der Rolle aus in ununterbrochenem Zusammenhange in die Maschine zu bringen und dieselbe passiren zu lassen, ist deutschen Ursprunges, sie ist zuerst in Oesterreich und zwar hier in Wien practisch verwerthet und verwirklicht worden und dem Leiter unserer Druckerei, Herrn Ludwig Lott, gebührt das Verdienst, diese deutsch-österreichische Erfindung in ihrer höchsten Vervollkommnung wieder auf den heimischen Boden, von wo sie ursprünglich ausgegangen ist, zurückgeführt zu haben — ein Verdienst, welches auch von der Regierung in auszeichnender Weise anerkannt worden ist.

Die Priorität der Erfindung des Druckens von der Rolle und der ersten, wenn auch unvollkommenen und unzulänglichen Anwendung dieses Verfahrens gehört dem verstorbenen Hofrath Alois Auer, der als Director der k. k. Hof- und Staatsdruckerei daselbst schon in den Fünfziger-Jahren eine Anzahl Schnellpressen mit der sich selbstthätig abwickelnden Papierrolle in directe Verbindung gebracht hatte. Es ging aber dieser Erfindung wie so manchem andern deutschen Gedanken, daß sie erst im Auslande und zwar in

Digitized by Google

England in der Officin der Times die rechten Mittel und die rechten Männer fand, um jene vollendete technische Verkörperung zu erhalten, in der sie heute als Walter-Presse vor uns steht. Zwar liegt das Princip des Druckens von der Rolle auch noch dem Constructionssystem anderer Druckmaschinen zu Grunde, von denen vier in der Weltausstellung zu sehen waren, aber nur bei der Walter-Presse ist jenes Princip in consequenter Ausbildung und Durchführung bis zur höchsten Leistungsfähigkeit entwickelt worden. Denn die Walter-Presse druckt in Wahrheit auf unendlichem Papier, das sie sich von der Rolle aus selbst zuführt und erst, nachdem es auf beiden Seiten bedruckt ist, in Bogen zerschneidet, während bei den meisten anderen Maschinen, die von der Rolle drucken, und zwar namentlich bei der anderen hier in Wien in Verwendung stehenden Maschine dieser Art, das unendliche Papier, noch bevor es zum Drucke gelangt, in Bogen zerschnitten wird, ein Verfahren, das, abgesehen davon daß es überhaupt kein Druck auf unendlichem Papier ist, mancherlei Störungen im Gefolge hat.

Wir glaubten, diese Auseinandersetzung der ganz singulären Bedeutung der Walter-Presse vorausschicken zu müssen, ehe wir zu der Erklärung der beiliegenden Abbildung selbst übergehen. Wir sehen auf derselben eine der zwei Walter-Pressen, welche als Nr. 11 und 12 in der Maschinenwerkstätte der Times eigens für die „Presse" construirt wurden, und welche bisher die einzigen Walter-Pressen auf dem europäischen Continent sind. Hinter der Maschine steht am Kopfende derselben unser tüchtiger Maschinenmeister, der es mit anerkennenswerther Geschicklichkeit verstanden hat, sich binnen kurzer Zeit mit der Leitung und Beherrschung des ihm vorher ganz fremd gewesenen Mechanismus vertraut zu machen; er hat die Hand an dem Hebel, durch den er mittels eines kurzen Griffes die ganze Maschine in oder außer Verbindung mit der Treibwelle (Transmission) der Dampfmaschine und dadurch momentan in Bewegung oder Stillstand setzen kann. Alle Functionen der Walter-Presse werden ausschließlich durch ebenso viele Systeme correspondirend rotirender Walzen ausgeführt. Diese Walzen sind zwischen zwei parallel aufgestellten, großen und massiven Eisenrahmen eingelagert, deren einen man auf unserer Abbildung ganz überblickt, während sich an dem rückwärtigen, auf der Zeichnung nicht sichtbaren Rahmen die an den Achsen der Walzen angebrachten Zahnräder befinden, durch deren Ineinandergreifen die ganze Maschine in übereinstimmende Bewegung gesetzt wird.

Die ganze Maschine besteht, wie schon an der Gliederung des Rahmens zu erkennen ist, aus drei, untereinander, jedoch im innigsten Zusammenhange stehenden Theilen: dem eigentlichen Druckwerk zunächst der Papierrolle, dann dem Schneidewerk und endlich dem Aus- und Ablegewerk. Die Papierrolle ruht mit den Enden einer durch ihre Mitte hindurchgesteckten Stahlspindel in zwei erhöhten Lagern, in denen sie durch die allmälige Abwicklung um die eigene Achse gedreht werden kann. Das Rollenpapier der „Presse", welches auch im Papierhofe der österreichischen Abtheilung des Industriepalastes ausgestellt war, stammt aus der Pittner Fabrik, die in Oesterreich allein im Stande ist, dasselbe in der erforderlichen Qualität zu liefern. Das Papier muß nämlich seiner ganzen Länge nach von gleichmäßiger Dicke und Structur, gut geleimt und dennoch weich, nicht gestückelt und namentlich fest und genau gerollt sein, damit es sich von selbst leicht und ohne Verschiebung abwickle. Eine Rolle des Papiers der „Presse" wiegt etwa 600 Pfund und enthält 4000 Klafter, oder eine deutsche Meile Papier in einer Breite von 36 Zoll, das dann von der Maschine in Bogen von 48 Zoll Länge zerschnitten wird. Das von der Rolle sich abwickelnde Papier gelangt, wie man auf der Zeichnung sieht, zunächst in ein System von vier Walzen, zwischen denen es in einer Schlangenlinie hindurchgeht und deren eine zur Hälfte in Wasser rotirt, wodurch das Papier durchfeuchtet wird. Gleichzeitig sei hier schon bemerkt, daß die Abwickelung des Papiers und die Fortbewegung desselben durch die ganze Maschine selbstthätig durch die Reibung zwischen den parallel rotirenden Walzen geschieht.

Aus dem Feucht-Apparat heraus wird das Papier, um die Feuchtigkeit in dasselbe hineinzupressen und um es zu glätten, zwischen einem Rollenpaar hindurchgeführt, das sich unter der Tafel mit der Aufschrift: „The Walter Printing-Press" befindet. Nun gelangt es zum eigentlichen Druck, der durch das Rotiren von vier übereinanderstehenden großen Walzen ausgeführt wird. Von diesen vier Walzen sind die beiden äußeren, die oberste und die (in der Zeichnung nicht sichtbare) unterste, die Formenwalzen, an deren Umfang die halbkreisförmig gegossenen, stereotypirten Druckformen mit Schrauben befestigt werden, während die beiden inneren mit Filz überzogenen Walzen als Druckwalzen das zwischen ihnen und den Formenwalzen hindurchgehende Papier an letztere andrücken. Da jeder Bogen der „Presse" 16 Seiten hat, so sind auf jeder der zwei Formenwalzen die Stereotypen von acht Seiten

Digitized by Google

je zwei mit einander verbunden, angebracht. Um den Formen die zum Drucke nothwendige Farbe fortwährend zuzuführen, dienen zwei Gruppen von Farbwalzen, deren eine unten, hinter der Papierrolle und von dieser durch einen Blechschirm getrennt, die andere auf der entgegengesetzten Seite oben angebracht ist. Außerdem aber befindet sich neben der Maschine (auf der Zeichnung hinter der Figur des Maschinenmeisters), eine Druckpumpe, die in fortwährender Thätigkeit ist, und aus einem unteren Reservoir den Farb-Apparaten ununterbrochen das erforderliche Quantum Farbe zuführt. Diese Einrichtung ist von der Wiener Firma Wm. Knauft eigens für die Officin der „Presse“ nach den Angaben des Leiters derselben construirt worden und ist die erste in ihrer Art auf dem Continente. Das Papier geht nun zwischen dem obern Walzenpaar hindurch und wird dadurch auf der einen Seite bedruckt, schlingt sich in Form eines S um die beiden (inneren) Druckwalzen und geht schließlich zwischen dem untern Walzenpaar hindurch, wodurch es auch auf der zweiten Seite bedruckt wird.

Hiemit ist der eigentliche Druck (Schön- und Wiederdruck) beendet und das unendliche Papier würde, wenn hier die Thätigkeit der Maschine aufhörte, seiner ganzen Länge nach auf beiden Seiten bedruckt, die Presse verlassen. Um es aber nun in Bogen zu zerschneiden, gelangt es zwischen zwei Walzen, deren Träger der mittlere, niedrigste Theil des Rahmens ist. Eine dieser Walzen hat einen Längenspalt, in den ein längs der andern Walze angebrachtes sägeartig gezahntes Messer einpaßt, wodurch das Papier, wenn es die beiden Walzen passirt, an der Stelle, wo sich die Bogen trennen sollen, seiner Breite nach wie ein Briefmarken-Carton durchlocht wird. Ein mechanischer Zähl-Apparat, der an dem einen Fuß des Rahmens angebracht ist, markirt fortwährend genau die Zahl der dadurch vom unendlichen Papier losgetrennten Bogen. Da dieselben aber noch lose miteinander zusammenhängen, so gelangen sie zwischen Leitbänder, die, wie man auf der Zeichnung sieht, zwischen zwei Armen des Rahmens in einer schiefen Ebene aufwärts geführt sind. Diese Leitbänder haben eine rasche Bewegung als die Walzen der Maschine und reißen dadurch die zwischen ihnen sich fortschiebenden Bogen von einander los, worauf dieselben dort, wo die Maschine senkrecht abschließt, herabfallen. Ein Fächer, der zwischen den beiden Säulen am Ende der Maschine, geschützt durch eine flügelartige Holzwand, hin und her oscillirt, nimmt die herabfallenden Bogen auf und legt sie abwechselnd dem einen und dem andern der zwei Arbeiter, die man auf der Abbildung innerhalb und außerhalb des Auslegewerks sitzen sieht, auf ein vorgehaltenes Brett hin, von dem dann ein Stoß nach dem andern rasch weggeräumt wird.

Dieses Auslegen der Bogen geschieht aber mit einer Schnelligkeit, welche dem raschen Gang der Maschine überhaupt entspricht. Die Walter-Presse ist nämlich im Stande, binnen einer Stunde 12,000 beiderseitig bedruckte Bogen von je 12 Quadratfuß Größe oder 144,000 Quadratfuß Druck zu liefern, was bei einer Breite von 36 Zoll eine Papierlänge von 48,000 Fuß oder zwei Meilen in der Stunde giebt — eine Leistung, welche alle übrigen Pressen für unendliches Papier in derselben Zeit nur etwa zur Hälfte erreichen können. Zugleich mit der Aufstellung der zwei Walter-Pressen erfolgte in der Officin der „Presse“ auch noch die Einrichtung der Stereotypie mit ganz neu construirten Gußpfannen und Metallhobeln für den Guß und die Adjustirung der halbkreisförmigen Formen und die Aufstellung von Falzmaschinen von der rühmlichst bekannten Firma Harrild & Sohn in London, deren jede in einer Stunde 3000 Bogen viermal zusammengelegt. Wir suchten mit dieser Darstellung dem Interesse, das jeder Zeitungsleser gewiß auch für den technischen Theil der Herstellung seines Blattes hat, zu entsprechen, so weit dies durch Bild und Wort bei der Walter-Presse möglich ist, doch laden wir zugleich die Freunde unseres Blattes ein, durch einen Besuch der Officin der „Presse“ zu einer Zeit, wenn die Walter-Presse in Thätigkeit ist (was am besten beim Drucke des Abendblattes gegen 3 Uhr Nachmittags geschehen kann), sich näher mit diesem Wunderwerk der modernen Technik und dessen Leistungen bekannt zu machen. *)

Die Papierfabrication.

(Fortsetzung.)

Das meiste Papier, welches wir heute verwenden, ist Maschinenpapier, hergestellt durch Maschinen, deren Construction Zeugniß dafür ablegt, wie Großartiges, Staunenerregendes der menschliche Geist zu schaffen im Stande ist. Ein Stück Papier, welches nach alter Manier nur mit Hilfe der menschlichen Hand angefertigt wurde, ist heutzutage eine fast seltsame Erscheinung.

Wir wollen der Papierfabrication, wie sie früher gehandhabt wurde, einige Betrachtungen widmen.

*) Wir verweisen auf unsere früheren Artikel über die Walter-Presse in Band 7, Spalte 105 und Band 10 Spalte 45.

Digitized by Google

Die weiße, resp. farbige, suppenartige Papierbreimasse wird, nachdem sie als Ganzzeug den Holländer verlassen hat, in größeren Reservoiren, den sogen. Schöpfbütten, aufbewahrt und die Quantitäten je nach Bedarf diesen entnommen. Diese Schöpfbütten sind hölzerne Behälter von verschiedener Größe; der Boden derselben besteht aus Metall, in der Regel aus Kupfer und unter demselben befindet sich eine Heizvorrichtung, welche den Zweck hat, den Brei immer in einer mäßig warmen Temperatur zu erhalten; in größeren Etablissements verrichten eingeleitete Wasserdämpfe diese Arbeit. Während dieses Erwärmens muß der Brei in fortwährender Bewegung erhalten werden; dies geschieht mit Hilfe einer quirlartigen Vorrichtung, welche sich in dem Behälter befindet und durch diejenige Kraft um ihre Achse gedreht wird, welche überhaupt die Treibkraft für die sämmtlichen Maschinen der Papiermühle ist. Außerdem findet sich häufig in der Bütte noch eine zweite Vorrichtung, welche etwaige Unreinigkeiten der Masse noch zurückzuhalten bestimmt ist.

An dieser Bütte sind zwei Personen fortwährend thätig, welche sich immer in die Arbeit theilen. Der eine derselben ist der Schöpfer. Dieser schöpft mit den Schöpfformen den Papierbrei heraus. Diese Formen bilden Siebe, durch deren Maschen das Wasser abfließen kann. Die Siebe bestehen aus Geflechten von Drähten; die einzelnen Drahtstäbe sind in verschiedener Weise geordnet; bei der einen Art von Sieben sind einzelne der Drähte besonders hervortretend und bilden gewissermaßen das Bindemittel für das Ganze. Diese hervortretenden Drähte zeigen sich dann auf dem fertigen Papier als hellere, mehr durchscheinende Linien, die homogene Papierflächen zwischen sich lassen. Bei anderen Sieben, auf denen ein vollkommen gleichmäßiges Papier, d. h. solches, bei dem jene durchscheinenden Stellen im Wegfall kommen sollen und welches man Velinpapier nennt, ist das Geflecht ein so gleichförmiges, daß kein Theil desselben einen stärkeren Eindruck zurücklassen vermag. Auf dem durch Handarbeit verfertigten Papier (Büttenpapier) findet man in der Regel irgend welche Figur, ein Wappen oder Buchstaben oder dergl. vor, welche als durchsichtigere Partien sich uns darstellen und entweder das Zeichen der Fabrik bedeuten oder angebracht sind, um eine Nachahmung von Werthpapieren zu verhüten oder doch zu erschweren. Auch für das Erscheinen jener Zeichen, die man Wasserzeichen nennt, giebt die verschiedene Lage der Metalldrähte des Siebes zu einander die Veranlassung. Auf jene Siebe wird während der Arbeit des Schöpfens ein Rand gelegt, damit die Breimasse nicht sofort wieder zurückfließe und eine bestimmte Dicke annehme; von der verschiedenen Höhe dieses Randes hängt die mehr oder weniger beträchtliche Dicke des Papieres ab. Hat der Schöpfer seine Schöpfform gefüllt, so ist sein Streben zunächst darauf gerichtet, den Brei, bevor das überflüssige Wasser vollkommen abgelaufen ist, durch Rütteln und Schütteln auf der Fläche des Siebes nach Möglichkeit gleichmäßig zu vertheilen. Ist dies geschehen, so entfernt er den erwähnten Rand und übergiebt die gefüllte Form der zweiten an der Schöpfbütte thätigen Person, dem sogenannten Gautscher. Dieser legt nun auf die Papierschicht eine Tafel, welche aus einer filzartigen Masse besteht und kehrt das Ganze nun so um, daß jetzt die Papierschicht auf den Filz zu liegen kommt. Hierauf wird das Sieb entfernt und dem Schöpfer zurückgegeben, wofür dieser bereits eine neue gefüllte Schöpfform zurückliefert. Die mit dem nassen unfertigen Papiere bedeckten Filztafeln werden nun aufeinander gelegt und so lange damit fortgefahren, bis ein Stoß von einer bestimmten Höhe erreicht ist. Dieser heißt in der Technik: der Pausch. Ist das geschehen, so bringt man ihn unter eine Presse, damit dasjenige Wasser entfernt werde, welches der Brei nicht durch die Siebe abgegeben hat. Hat der Druck der Presse diese seine Schuldigkeit gethan, so wird der Pausch wieder aus dieser heraus- und auseinandergenommen, so daß die Filzplatten für sich und die feuchten Papierbogen ebenfalls auf einen Haufen zu liegen kommen. Zur weiteren Entfernung des noch zurückgehaltenen Wassers und zur Glättung der durch die Filzfasern gemachten Eindrücke wird jetzt der Papierstoß einer zweiten Pressung unterworfen. Je nachdem das Papier ein feineres oder gröberes sein soll, wird das Pressen noch einige Mal wiederholt, nachdem jedesmal die einzelnen Bogen auf's Neue aufeinander gelegt worden sind, damit in anderer Weise ihre Flächen sich berühren und so die Glätte vermehrt werde.

Das bis hierher fertige feuchte Papier wird nun in den Trockensaal spedirt. Dieser Saal ist nur bei feuchtem Wetter geheizt, sonst hat die Temperatur der gewöhnlichen Luft das Trocknen zu besorgen. Besonders günstig wirkt sie bei strenger Kälte, indem das Papier, wie man sagt, ausfriert und dabei gewissermaßen noch eine Art Bleichung erfährt. Die einzelnen Bogen werden je 3 bis 5 über feine Fäden gehängt und

Digitized by Google

bleiben hier bis zur völligen Trocknis. Darauf werden dieselben wieder übereinander geschichtet, abermals einem starken Pressendrucke unterworfen und nun erfolgt eine sorgfältige Musterung des Fabricates. Jeder einzelne Bogen wird genau nach irgend welchen Fehlern, Flecken, dünnen Stellen ꝛc. untersucht und wenn es angeht, die ersteren durch Radiren oder Schaben entfernt. Solche Bogen, bei welchen etwaige Schäden nicht zu corrigiren sind, werden ausgesondert und später als Ausschuß verwerthet. Das Papier ist hiermit fertig und nur bei besseren Sorten wird noch einmal die Presse in Anspruch genommen und jeder einzelne Bogen zwischen sogenannten Glanzpappen oder Zinktafeln satinirt.

Wir sehen, daß die Fabrication des Büttenpapiers sehr einfacher Natur ist. Freilich ist die Arbeit eine zeitraubende und der Erfolg derselben ist kein derartiger, daß der heutige Bedarf durch denselben so leicht gedeckt werden könnte. Ein fleißiger Schöpfer und Gautscher liefern miteinander in etwa 10—12 Stunden eine Bogenzahl von 5000—6000, ein ganz gewaltiger Abstand von dem, was mit einer der später eingehender zu besprechenden Papiermaschinen geleistet werden kann.

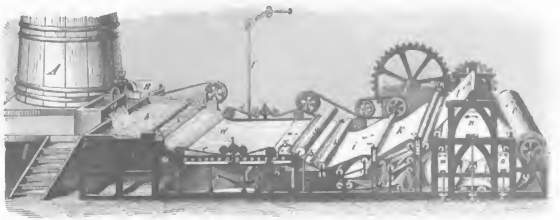
Bevor wir die Einrichtung der Maschinen selbst in's Auge fassen wollen, erscheint es uns angezeigt, in aller Kürze einige hierher gehörige historische Thatsachen zu erwähnen.

In das 18. Jahrhundert fallen viele bedeutende Fortschritte, welche in der Papierfabrication gemacht wurden und auch die erste Papiermaschine gelangte in dem letzten Jahre desselben zu ihrer Vollendung und mit ihr war der Anlaß zu einer vollständigen Revolution in der Papierfabrication der ganzen civilisirten Welt gegeben. Der Erfinder jener Maschine war Louis Robert, welcher technischer Director in der Papiermühle in Essonne, in der Nähe von Paris gelegen, war. Seine Erfindung wurde für Frankreich patentirt und so kam es, daß vor allem dieses Land zu einem gewaltigen Aufschwung in der Papiermanufactur gelangte und für einige Zeit alle übrigen Länder in dieser Beziehung überflügelte. Die neue Errungenschaft wurde bald den verschiedensten Verbesserungen unterworfen, und durch den Beistand von bedeutenden Capitalisten, wurde dieselbe mit möglichster Energie ausgebeutet. So entstanden z. B. ein Fourdrinier'sches und andere weniger bemerkenswerthe Systeme. Wenngleich die Vortheile der neuen Maschine handgreiflich genug waren, um annehmen zu können, daß ihre Einführung rapide Fortschritte machen mußte, so war dem doch nicht so, da wir wissen, daß noch zu Beginn des 3. Decenniums des 19. Jahrhunderts nur 10—12 Papiermühlen mit Maschinen arbeiteten. Mag hieran der große Kostenaufwand, den die Anschaffung verursachte, oder die Complicirtheit der Maschinen die Schuld tragen, das sei dahin gestellt. Kurze Zeit nachher jedoch, gegen Ende jenes Jahrzehntes, war es schon anders, denn die Zahl der Papiermaschinen war bereits auf über 200 angewachsen. In Deutschland fand man die erste derselben erst im Jahre 1819, hergestellt von A. Keferstein in Weida im Großherzogthum Weimar und auch bei uns war nun die Bahn für die allgemeine Einführung derselben gebrochen. Wie eine jede neue Sache Mängel und Fehler zeigt, so erging es auch den neuen Maschinen. Bei der großen Bedeutung für das Allgemeine, bei dem gesteigerten Bedarf an Papieren und bei dem Wunsche Besseres herzustellen, konnte es nicht fehlen, daß die Augen der Sachverständigen ganz besonders auf die neue Erscheinung sich richteten und so mußte es kommen, daß in verhältnißmäßig kurzer Frist Verbesserungen in jeder Art gemacht wurden. Die Maschinen selbst wurden auf der einen Seite vereinfacht, auf der anderen complicirter und ihre Leistungen überboten sich von Jahr zu Jahr. Die Mannschaft, welche zur Bedienung der Maschine erforderlich war, wurde bald reducirt und trotzdem die Leistungsfähigkeit der letzteren vermehrt. — Von Frankreich und Deutschland wurde die neue Manier der Papierfabrication nach England verpflanzt und von hier aus nach allen Ländern hin verbreitet.

Wir begnügen uns mit diesen wenigen Angaben über die Genesis der Papiermaschinen und werden in dem Folgenden dieselben als solche besprechen, wie sie uns jetzt in jeder Fabrik in natura sich zeigen. Zur besseren Veranschaulichung geben wir zugleich die Abbildung einer solchen und wir werden nach derselben die einzelnen Theile eingehender besprechen. A stellt ein großes Faß oder eine Bütte dar, in welcher der Papierbrei, das Ganzzeug, vorräthig gehalten wird. In derselben ist eine kreuzähnliche Vorrichtung angebracht, welche durch ihre Bewegung den Brei in fortwährender Aufregung erhält und dadurch verhindert, daß sich auf dem Boden des Fasses dichtere Breischichten absetzen. Das tiefer als diese Bütte stehende Faß B dient dazu, den in jener befindlichen und durch einen Hahn ausfließenden Papierbrei zu verdünnen; auch hier befindet sich ein Rührkreuz. Aus dem zweiten

Digitized by Google

Faſſe wird nun durch Pumpen die verdünnte Breimaſſe in dem Rohre C in die Höhe getrieben und entfließt nun aus der Oeffnung derſelben in einen viereckigen Kaſten a. In dieſem befindet ſich an der Frontſeite ein querverlaufender Einſchnitt; durch dieſen gelangt der Brei in die eigentliche Papiermaſchine. Eine zum Zwecke der Regulirung angebrachte Vorrichtung bewirkt, daß eine ſtets gleichmäßige Menge des erſteren aus dem Einſchnitt herausläuft und dieſe richtet ſich wiederum nach der gewünſchten Dicke des zu verfertigenden Papieres. Derjenige Theil der Maſchine, welcher die Breimaſſe zuerſt aufnimmt, heißt der Sandfang (b). Dieſer Name rührt daher, daß jene ſich langſam auf demſelben vertheilt und ruhig einherfließt; hierbei wird dem noch vorhandenen Schmutze, beſonders dem Sande Gelegenheit gegeben, ſich niederzuſchlagen und zu Boden zu ſetzen. Von hier aus gelangt nun die gereinigte Maſſe in einen dritten Raum (c); ehe dies jedoch geſchieht, muß ſie eine aus Meſſingſtäbchen beſtehende Vorrichtung paſſiren; dies letztere hat die Beſtimmung, eine Gleichmäßigkeit in dem Durchfluſſe zu bewerkſtelligen. Dieſer Behälter (c) beſitzt einen Boden, in welchem feine ſpaltartige Oeffnungen angebracht ſind. Durch dieſe geht nun der Brei gereinigt hindurch, indem die mechaniſchen Beimiſchungen, hauptſächlich etwa vorhandene Knoten, auf dem ſiebartigen Boden liegen bleiben. Dieſer Umſtand hat dieſem Theil der Maſchine die Bezeichnung „Knotenfang“ beigelegt. Damit nun aber die Bodenöffnungen nicht ſo leicht verſtopft werden, iſt der Knotenfang beweglich und wird durch eine ſogenannte Daumenwelle in fortwährender theils ſinkender und ſteigender, theils hin- und herrüttelnder Bewegung erhalten. Nachdem nun der Brei auf ſolche Weiſe vollkommen geſäubert iſt, fließt er der ganzen Breite der Maſchine nach auf die breite Fläche (d). Dieſe beſteht aus einem dichten Maſchenwerke von Meſſingdrähten und heißt demzufolge das Metalltuch. Dieſes läuft auf einer großen Anzahl eng an einander ſich befindender dünner Walzen und iſt, wie man zu ſagen pflegt, „ohne Ende“; d. h. nämlich, es läuft in ſich ſelbſt bei der Umdrehung wieder zurück, gerade ſo, wie es bei einem Treibriemen um zwei Räder der Fall iſt. Die Bewegung des Metalltuches um die Walzen geſchieht in horizontaler Richtung und iſt langſam und vollkommen gleichmäßig. Zu beiden Seiten deſſelben iſt ein Rand angebracht, damit die Papiermaſſe nicht abfließen kann; je nach der von einander mehr oder weniger entfernten Anbringung dieſer beiden



Seitenräder wird die Breite des zu verfertigenden Papieres beſtimmt. Auch ſie ſind „ohne Ende“ und laufen, wie unſere Abbildung deutlich zeigt, über an den Seiten angebrachten Rollen (e). Das Meſſingdrahtgewebe dieſes Maſchinenabſchnittes läßt nun einen großen Theil des in dem Papierbrei enthaltenen Waſſers durch ſeine Maſchen hindurch laufen und auch bei der Umdrehung um die Walzen wird von dieſen noch eine nicht unbeträchtliche Menge davon gleichſam herausgeſaugt. Die Entfernung des Waſſers und die gleichmäßige Vertheilung der Breipartikelchen wird weiterhin noch begünſtigt durch ein angebrachtes ſogenanntes Schüttelwerk (f), welches das Ganze in einer ſteten ſchüttelnden Bewegung erhält. Hat jetzt das theilweiſe entwäſſerte Papierzeug dieſen Theil der Maſchine durchlaufen, ſo zeigt ſich ſchon eine mehr homogene Beſchaffenheit der Schichten; die einzelnen Faſern ſind

Digitized by Google

gehörig mit einander verfilzt, liegen aber noch lose über- und nebeneinander und es fehlt jetzt zur Fertigmachung des Papieres nur noch die Pressung und das Trocknen. Die erstere beginnt schon auf dem Metalltuche, indem dasselbe mit der Papierschicht erst zwischen dem Walzenpaare (g) hindurchgeht und hier einem mäßigen Druck ausgesetzt wird; dieser ist schon stärker auf den folgenden Walzen (h). Hat das Drahtgewebe mit dem feuchten Papiere diese letzteren durchlaufen, so trennen sich beide ersteren von einander, das Drahtgewebe geht wieder zurück, das Papier hingegen schreitet weiter vor auf ein Filztuch (i), welches über ein System von Walzen dahinläuft und ebenso wie das Metalltuch endlos ist. Den ganzen Vorgang bezeichnet man mit dem Ausdruck die Naßpresse. Daß sich an den Walzen, durch welche das feuchte Papier geht, Fasern ansetzen, ist einleuchtend. Zur Entfernung derselben ist der sogen. Doctor angebracht, welcher dieselben abschabt und durch zufließendes Wasser werden die Fasern endlich hinweggespült und unschädlich gemacht.

(Fortsetzung folgt.)

Die Papier-Industrie in Rußland.

Die Papier-Industrie Rußlands, obgleich dieselbe von anderen Ländern erst dahin übergesiedelt ist, hat sich in verhältnißmäßig kurzer Frist in einer so bedeutsamen Weise entwickelt, daß dieselbe heutzutage derjenigen in anderen Ländern in keiner Richtung nachsteht.

Im Jahre 1712 besuchte Peter der Große in Dresden eine Papiermühle; derselbe fand ein so hohes Interesse an ihr und ihrer Einrichtung, daß er Papierfabricanten einlud, nach Moskau zu kommen, um dort eine Papiermühle zu errichten.

Im Jahre 1801 existirten bereits 26 Papiermühlen in Rußland und der Betrag für das eingeführte Papier belief sich damals auf gegen 200,000 Rubel. Der Kaiser Alexander, welcher 1814 England besuchte, brachte mehrere englische Papierfabricanten nach Rußland. Diese führten auch ihre verbesserten Maschinen dort ein und es wurde nun die große Peterhof-Manufactur erbaut, in welcher bis zu dem Jahre 1844 nicht weniger als 70,000 Rieß, meist feinen Papieres fabricirt wurden. Während dieser Zeit entstanden auch im Innern von Rußland einige Papiermühlen, die von Personen mit großen Grundstücken und Vermögen gegründet wurden; aus diesen gingen jedoch nur gröbere Papiere hervor. Schon die damaligen Papierproducte ließen den Verhältnissen entsprechend nichts zu wünschen übrig und es entwickelte sich bald eine Ausfuhr nach England, ja sogar nach den Vereinigten Staaten. Nirgends wurde feineres Papier fabricirt als in Rußland; eine Folge war, daß auch die Kalligraphie immer mehr und mehr betrieben wurde, denn Jedermann trachtete darnach, auf dem schönen Papier auch schön zu schreiben. Die Arbeiter in der Peterhof-Manufactur standen in gutem Ansehn überall und wurden in jeder Beziehung gut behandelt; ihre Kleidung war weiß wie Schnee, gleichwie es in der Küche Frankreichs der Fall ist und ihre Kopfbedeckung bestand in papiernen Mützen von ganz eigener Form.

Wenige Länder produciren mehr Hadern als Rußland, so daß auch in dieser Beziehung nichts zu wünschen übrig bleibt. Die Arbeitslöhne sind nicht hoch und die Arbeiter selbst meist recht fleißig. Die Baukosten für eine Papierfabrik nebst ihrem Zubehör sind sehr hoch, fast doppelt so groß wie in England. Die Mauersteine sind sehr theuer und bei der Herstellung von Gebäuden ist fast eine doppelt so große Anzahl davon erforderlich, wie anderweit; ein Gleiches gilt für den Kalk und alle Maschinen. Eine Folge davon aber ist, daß die Concurrenz nicht in der Weise überhand nehmen kann, wie es in anderen Gegenden der Fall ist. Die Direction aller größeren derartigen Etablissements befindet sich meist in den Händen von Ausländern, in der Regel von Engländern. Ebenso wie dies in Petersburg und Moskau der Fall ist, ebenso findet man dies im südlichen Rußland. Dem russischen Geiste mangelt die Festigkeit und das Streben nach Vorwärts; er versteht es besser auszuführen als zu dirigiren, mehr zu folgen als zu leiten.

Das vorhandene Quantum von Rohmaterial für Papier, steht zu der Papierproduction keineswegs in einem Verhältnisse, wie man es erwarten könnte, trotzdem die letztere im Steigen begriffen ist und trotzdem die vermehrte Nachfrage nach Druckpapieren im Lande Zeugniß dafür ablegt, daß auch hier die Cultur immer weiter fortschreitet. Der Bedarf verlangt jedoch mehr, als der Vorrath zu liefern vermag, denn die Production bleibt hinter der Consumption ganz bedeutend zurück. Man sollte kaum denken, daß bei solchen Anforderungen im Lande selbst es möglich sein könnte, daß jährlich 403,000 Centner Lumpen, welche ein Werth von 302,000 Rubeln repräsentiren aus dem Lande herausgeschafft werden können, umsoweniger als 30—40

Digitized by Google

Kopeken Stener pro Centner an der Grenze erhoben werden. Noch auffälliger muß dieser Umstand erscheinen, wenn man berücksichtigt, daß der Import von Papier im Jahre 1868 517,945 Rubel betrug und daß der Zoll für den Centner unsatinirten Papieres zwei, und für satinirtes Papier drei Rubel ausmachte. Das für jenen Betrag gelieferte Papier-Quantum macht ungefähr den 11. Theil des in ganz Rußland in diesen Jahren producirten Papieres aus. In 158 Fabriken mit 9,527 Arbeitern wurden im Jahre 1868 für 5,747,681 Rubel Papier gefertigt. Fast übereinstimmend mit diesen Angaben lauten die Berichte aus dem Jahre 1862, aus welchem in 165 Papierfabriken mit 12,000 Arbeitern für 5,680,000 Rubel Papier geliefert wurde. Im Ganzen gingen von hier 2,102,000 Ries Schreib-, Druck-, Zeichnen- und andere Papiere hervor; 572(000?) Pack- und Zuckerpapier; 49,370 Centner gepreßte Pappen und 79,515 Bogen gewöhnliche Pappen. Das größte Quantum wurde aus den Districten von St. Petersburg, Livonia, Kaluga, Yaroslaw und Nowgorod geliefert. 37 von den 54 Maschinenpapier herstellenden Fabriken gehören in diese Provinzen.

Seit dem Jahre 1868 stiegen die Preise für die Hadern in sehr rapider Weise und es wurden in die Fabrication einige Surrogate eingeführt, besonders das Holz, welches seitdem immer mehr und mehr bei der Bereitung der verschiedenen Papiere in Anfnahme gekommen ist, und welches besonders seiner Billigkeit wegen alle anderen Surrogate mit der Zeit verdrängen wird. Die finnischen Fabriken produciren ein Holzpapier in drei Qualitäten von 1 Rubel 50 Cop. bis 2 Rubel 25 Cop. per Centner. Ein anderes Material, welches dem Hadernbrei auch in Rußland sehr häufig zugesetzt wird, ist das Kaolin, eine Art weißer Thon; jedoch bietet die Anwendung dieser Substanz nicht die günstigsten Resultate dar.

Das kaiserliche Etablissement für die Fabrication von Papier für Banknoten, Documente und sonstige Staatspapiere ist eines der besten in ganz Europa. Ganz besonders zeichnet sich dasselbe dadurch aus, daß es alle Neuerungen und Verbesserungen in Rücksicht auf Maschinen in sich aufnimmt; gegenwärtig sind in demselben 17 Dampfmaschinen mit nicht weniger als 470 Pferdekraft, und außerdem noch 382 andere Maschinen zu den verschiedensten Zwecken in Thätigkeit. Das Etablissement repräsentirt einen Werth von 5,000,000 Rubeln und beschäftigt 1912 Arbeiter. Die Anstalt liefert auch, wenn es ermöglicht werden kann, Arbeiten für Privatkunden, jedoch nur wichtigere Papiere, insbesondere solche, welche einer besonders sorgfältigen Herstellung bedürfen. Die Buchdruckerei und die lithographische Anstalt sind von der Papierfabrik getrennt. Für die Anfertigung von Banknoten und anderen Staatspapieren sind jährlich gegen 100,000 Bogen Papier erforderlich. Das für diese Anstalt nöthige Wasser liefert ein artesischer Brunnen von 600 Fuß Tiefe.

Ein zweites, nicht minder bemerkenswerthes Etablissement ist das von A. Galnbeck in Moskau, welches allein gegen 1600 Kinder bei der Anfertigung von Papier für Cigarettchen beschäftigt; hier wird solches im Laufe des Jahres für 275,000,000 Stück solcher Rauchobjecte hergestellt und repräsentirt ein Capital von 90,000 Rubeln.

Die Fabrication von Papiertapeten wird von 26 Fabriken mit 926 Arbeitern besorgt und der jährliche Umsatz beträgt hier 612,000 Rubel. Bei der ausgezeichneten Qualität der russischen Papiere sind die Preise dafür auch äußerst hohe. Der Import von Tapeten ist nicht ohne Bedeutung, weil der Bedarf in Rußland ein sehr großer ist, da hier, ebenso wie in England, jedes kleine Zimmer in der Regel tapezirt wird.

Officieller Ausstellungs-Bericht über die Wiener Weltausstellung.

Nach dem Programm der officiellen Berichterstattung über die Wiener Weltausstellung 1873 sollte der officielle Bericht noch „während der Feier des internationalen Festes abgefaßt und aufgelegt werden".

Wenn diesem Programm nicht vollständig entsprochen werden konnte, wenn also nur ein größerer Theil des Berichtes während der Dauer der Ausstellung zur Ausgabe gelangte, so wird man in Anbetracht des umfänglichen und schwierig zu bearbeitenden Materials der betreffenden Berichterstattung keinen Vorwurf machen können, muß derselben vielmehr nach Einsichtnahme des bisher Erschienenen Dank wissen für die Sorgfalt, mit welcher über die in den einzelnen Gruppen vertretenen Erzeugnisse von anerkannten Autoritäten Bericht erstattet wird.

Der „Officielle Ausstellungs-Bericht" wird nach seiner Vollendung nicht nur ein höchst interessantes und werthvolles Gedenkbuch an die Wiener Weltausstellung bilden, er wird ganz besonders auch ein Wegweiser auf dem industriellen Gebiete aller Länder, zu-

Digitized by Google

gleich eine Statistik der Entwickelung aller Branchen der Industrie.

Erschienen ist dieser Bericht im Verlage der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien.

Ein Meisterwerk der Holzschneidekunst.

Zum 25jährigen Regierungsjubiläum Sr. Maj. des Kaisers von Oesterreich ist im Verlage der G. J. Manz'schen Buchhandlung in Wien das Portrait dieses Monarchen in Holzschnitt und in einem Format erschienen, das in seiner Größe besonders dem Kenner imponiren muß.

Dieses Portrait, von reichen Emblemen umgeben, hat eine Schnitt-Größe von 63:91 Centimeter, Dimensionen, wie sie kaum noch für einen Holzschnitt zur Anwendung gekommen.

Gezeichnet ist dasselbe von Katzler, geschnitten von F. W. Bader in Wien, gedruckt von der F. A. Brockhaus'schen Officin in Leipzig. Die Ausführung ist in allen ihren Theilen eine ganz vorzügliche, wir möchten sagen unübertroffene zu nennen und empfehlen wir deshalb jedem Buchdrucker, sich dieses Meisterwerk der Holzschneide- und der Buchdruckerkunst anzuschaffen. Die Verlagshandlung hat in Bezug auf den Preis dieses Blattes gewiß das Aeußerste gethan; das Exemplar kostet nämlich nur 2 fl. — auf Leinwand gespannt und mit 2 polirten Holzstäben versehen, also zum sofortigen Aufhängen eingerichtet nur 3 fl.

Die Dallastypie.

(Schluß.)

Vorstehendes ist geschrieben worden zu einer Zeit, als die Graphotypie eben aufgetaucht war, und was man sich von ihr versprach, erfüllte sich am Ende in keiner Weise und jetzt wird sie wohl nur noch seltene Anwendung finden. Betrachten wir mit wenigen Worten die Hauptpuncte, welche ein in allen Stücken practisches automatisches Gravirverfahren darbieten muß, so gelangen wir zu Folgendem: Dasselbe muß möglichst wenig Zeit für sich in Anspruch nehmen und die gewonnenen Abdrücke müssen das Original nach jeder Richtung hin treu wiedergeben; dies hat ganz besonders Bezug auf die verschiedenen Töne und Nuancirungen. Die eingeätzten Stellen müssen an ihren Rändern vollkommen scharf sein, sie dürfen weder unterminirt sein, noch etwa Auszackungen und sonstige Unebenheiten zeigen. Ferner muß die Aetzung auf einer Fläche vorgenommen werden können, die von solcher Beschaffenheit ist, daß sie die Druckfarbe leicht annimmt, aber ebenso leicht wieder abgiebt; endlich ist es nöthig, daß eine möglichst große Anzahl von Abdrücken von einer solchen Platte gewonnen werden kann.

In welcher Weise nun die Dallastypie alle diese Vorzüge in sich vereinigt, wollen wir unseren Lesern zur gefälligen Beurtheilung überlassen. Unserer Meinung nach kann und muß eine solche nur zu Gunsten dieser Erfindung ausfallen. Das Beste für die Erlangung eines richtigen Urtheils in solchen Dingen ist eine genauere Untersuchung der Sache und ihrer Erfolge

selbst. Wir für unsere Person haben bereits erkannt, daß mit Hilfe der Dallastypie die vortrefflichsten Arbeiten hergestellt werden können und daß unsere Hoffnungen in keiner Weise fehlgeschlagen sind. Wir selbst sahen außer den beigegebenen beiden Illustrationen einige andere, auf jenem Wege gewonnene Bilder, welche englische Journale in ihre Spalten aufgenommen hatten und konnten nicht umhin, über die meisten der vorliegenden Proben das günstigste Urtheil zu fällen. Einige derselben boten bei ihrer Herstellung gewiß die schwierigsten Seiten dar, aber trotzdem war der Erfolg ein gelungener. Mr. Dallas gilt für einen Mann, der überhaupt eine schwierige Arbeit lieber verrichtet als eine leichte. Wenngleich nicht zu verkennen ist, daß mancherlei Mängel zu entdecken waren,

Digitized by Google

so müssen wir doch, um gerecht sein zu wollen, einen Theil derselben einerseits auf die Originale selbst, andererseits aber auf Vorkommnisse schieben, die bei neuen Methoden, und besonders wie hier, wo Arbeiten auf der Maschine ausgeführt werden, die sonst Schwierigkeiten machten, wenn sie auf der Handpresse gedruckt wurden, immerhin unvorhergesehenerweise aufzutreten pflegen. Von den beiden hier beigedruckten Proben stellt das kleinere Bildchen eine Dallastypie von einer Federzeichnung dar, das größere stellt das Bildniß Christi auf dem Schweißtuche der heil. Veronica dar. Das Ganze ist eigentlich nichts Anderes als eine Spirallinie, welche an der Nasenspitze ihren Anfang nimmt und mit Ausbiegungen unter Schwächer- oder Dickerwerden durch das ganze Bild verläuft und so das letztere selbst erzeugt. Beide Bilder entbehren vollkommen jeder Retouche und trotzdem treten die Tiefen und die Lichter in ganz anerkennungswerther Weise hervor.

In Hinsicht auf den geringen Kostenaufwand, welcher bei dem neuen Verfahren erfordert wird, fügen wir noch wenige Worte hinzu. Die Herstellung einer Dallastypie in der Größe des kleineren Bildes beträgt nicht mehr als etwa 7 Schillinge, während ein Holzschnitt davon vielleicht $1^1/_2$—2 Pfund Sterling kosten würde, abgesehen von dem Betrage, welcher außerdem für die Zeichnung auf das Holz bezahlt werden müßte.

Auch der Widerstand, welchen die neuen Aetzungen darbieten, ist nicht gering anzuschlagen, denn Mr. D. gibt an, daß von seinen Platten bereits 25,000 Abdrücke hergestellt worden sind, ohne daß dieselben für den weiteren Druck unfähig gemacht worden wären.

Wie wir es selbst mit Freuden begrüßen würden, wenn wir über den Proceß an sich nähere Details erfahren könnten, ebenso würde es uns zur Befriedigung gereichen, darüber in diesem Blatte Mittheilung machen zu können. Doch da das Verfahren ein Geheimniß ist und vor der Hand wohl bleiben wird, müssen wir uns damit begnügen, diese kurze Besprechung unseren geehrten Lesern vorgeführt zu haben. Wenngleich dies nur Weniges ist, so freuen wir uns doch mit jedem Anderen, der dem Fortschritt huldigt, darüber, daß uns Gelegenheit geboten war, etwas Neues mittheilen zu können und wollen zum Schluß dieser neuen Erfindung eine gedeihliche Weiterentwickelung wünschen.

Wir erlauben uns der vorstehenden Abhandlung, hervorgegangen aus der Feder eines werthen Mitarbeiters, einige Worte anzufügen.

Die in unseren Heften abgedruckten Illustrationen, welche wir der Güte des Erfinders selbst verdanken, können nicht vollkommen den Werth der Dallastypen beweisen; wir legen dieser Erfindung trotzdem große Wichtigkeit bei, da andere uns vorliegende, in dieser Manier hergestellte Illustrationen denselben hinlänglich documentiren.

Besonders in der Verkleinerung von Schrift leistet die Dallastypie Außerordentliches und kann daher für die Herstellung von Platten für Werthpapiere mit besonderem Vortheil zur Anwendung gebracht werden.

Daß sie jedoch unsere deutschen Erzeugnisse übertreffe, können wir nicht zugeben, denn unser Archiv selbst widerlegt dies hinlänglich. Wir verweisen unsere Leser auf die früher veröffentlichten, auf ähnliche Weise hergestellten Illustrationen der Herren A. Stecher, Gäbler und Schönert in Leipzig, sowie des Herrn L. Hans in Gnaban.

Vor diesen voraus scheint die Dallastypie nur eine schnellere, demzufolge auch eine billigere Herstellung zu haben und in dieser Hinsicht verdient sie wohl alle Beachtung.

Die Redaction.

Postwesen.

— Zur Erleichterung der Packetversendungen mit der Post hat das General-Postamt gedruckte Post-Packetadressen herstellen lassen, welche bei allen Postanstalten zum Preise von 3 Pfennig für je fünf Stück zu haben sind. Die Benutzung derselben ist zur erhöhten Sicherung und Beschleunigung des Post-Packereiverkehrs dem Publicum in dessen eigenem Interesse zur Bedingung gemacht. Ein Exemplar dient als Begleit-Adresse, und ein zweites kann durch Anheften an das Packet sehr zweckmäßig als Signatur benutzt werden. Geschriebene Briefe können nach wie vor in die Packete gelegt werden.

— Das Generalpostamt hat alle im Wege der Privatindustrie hergestellten Postkarten, welche als Vignette das Reichswappen tragen, und deren Adreßseite zu vorgedruckten Geschäftsempfehlungen und Anzeigen benutzt wird, von der Postbeförderung ausgeschlossen, da sie den getroffenen gesetzlichen Bestimmungen nicht entsprechen.

Digitized by Google

— Das Generalpostamt hat eine auf das Zeitungs-Abonnement bezügliche, nicht unwichtige Verordnung erlassen. Dieselbe hat den Zweck, das Publicum zu veranlassen, daß es bei dem Quartalwechsel rechtzeitig auf die Zeitungen abonnire, um die großen Unzuträglichkeiten zu beseitigen, welche den Verlagspostanstalten aus der Beschaffung und Nachlieferung bereits erschienener Nummern erwachsen: In dieser Absicht soll, zunächst versuchsweise, dazu übergegangen werden, durch die Postanstalten selbst die Abonnenten an die rechtzeitige Erneuerung der Abonnements erinnern zu lassen. Die Debits-Postanstalten haben daher 14 Tage vor Beginn eines Quartals, unter Benutzung eines gedruckten Formulars, Erinnerungsschreiben an die bisherigen Abonnenten auszufertigen, in welchen der demnächstige Ablauf der Zeitungs-Abonnements in Erinnerung gebracht und anempfohlen wird, falls die Erneuerung des Abonnements gewünscht werden sollte, dieselbe möglichst frühzeitig zu bewirken. Diese Benachrichtigungen sind den Zeitungsabholern mitzugeben, wenn die Zeitungen aber nicht abgeholt werden, den Betreffenden durch das Bestellpersonal gebührenfrei zu übersenden. Geschieht trotzdem die Bestellung auf Zeitungen, welche täglich oder wöchentlich mindestens drei Mal erscheinen, erst in den zwei letzten Tagen des Quartals oder noch später, so sollen die Abonnenten ausdrücklich befragt werden, ob sie eine Nachlieferung bereits erschienener Nummern wünschen. Bejahendenfalls haben dann die Abonnenten für jedes einzelne Zeitungsexemplar eine besondere Gebühr von 1 Groschen zu entrichten.

— Wie die „V. Z." erfährt, steht eine Reform unseres Post-Zeitungs-Debitwesens bevor. Das General-Postamt läßt zu diesem Zwecke gegenwärtig durch einen seiner Beamten Ermittelungen über die betreffenden Verhältnisse in Frankreich und England anstellen. In diesen Staaten befaßt sich die Staatspost nur mit dem Transport der Zeitungen. Bei denjenigen Geschäften, welche mit der Vermittelung des Zeitungs-Absatzes in Verbindung stehen, mithin bei der Annahme und Ausführung der Bestellungen, bei der Verpackung und Controle bei der Besorgung der Abrechnungen wegen der Abonnementsgelder ꝛc. tritt eine directe Mitwirkung der Post nicht ein. Es werden vielmehr diese Geschäfte vornehmlich durch Zeitungs-Agenten, Buchhändler ꝛc. besorgt; in Frankreich vermitteln auch die über alle Provinzen verbreiteten Bureaux des Messageries die Abonnements auf Journale. Im Uebrigen werden in Frankreich und Großbritannien alle zur Versendung gelangenden Zeitungsexemplare von der Post lediglich als Sendungen unter Band angesehen und demgemäß behandelt.

— Seit 1. December v. J. beträgt das Porto für Postkarten (Correspondenzkarten) nach sämmtlichen Orten der Vereinigten Staaten Amerikas auf den Wegen über Bremen, Hamburg oder Stettin einen Groschen, bez. vier Kreuzer. Frankirung erforderlich.

Jubiläen.

Am 6. Januar waren 50 Jahre vergangen, seit der am 14. November 1862 verstorbene Leipziger Buchdruckereibesitzer und langjährige Oberälteste der Leipziger Buchdruckerinnung C. G. Naumann, die im Jahre 1802 gegründete Weber'sche Buchdruckerei übernahm und von da ab unter der Firma C. G. Naumann's Buchdruckerei weiter führte.

Leipzigs Buchdrucker denken noch jetzt mit Hochachtung an diesen ihren biederen Oberältesten, der uneigennützig und freudig seine ganze Thätigkeit dem Ehrenamte widmete, mit dem das Vertrauen seiner Collegen ihn bedacht und der, weil bei Arbeitgebern wie Arbeitnehmern gleich beliebt, in streitigen Angelegenheiten immer den rechten Weg des Ausgleiches zu finden wußte.

Was würde der Gründer der Firma wohl sagen, wenn er sein Geschäft jetzt, nach 11 Jahren wieder sehen könnte. Aus einer kleinen, mit einer Maschine und einer Presse arbeitenden Druckerei ist, Dank der Thätigkeit und Tüchtigkeit seiner Nachfolger, eine ansehnliche Officin geworden.

Die jetzigen Inhaber der Druckerei, die Herren Theodor und Georg Naumann, Söhne des Verstorbenen, haben so recht den Geist unserer Zeit erkannt; sie haben bewiesen, was man erreichen kann, wenn man einem bestimmten Ziel mit voller Hingabe nachstrebt. Sie haben sich eine Specialität, den Accidenzdruck gewählt und dieser haben sie ihre ganze Fürsorge gewidmet, so daß ihre Druckerei jetzt wohl eine der bedeutendsten Accidenz-Druckereien Deutschlands genannt werden kann, da sie 9 Schnell- und 4 Handpressen für Buchdruck, 7 Pressen für Steindruck und ein Personal von 80—90 Köpfen beschäftigt.

Wenngleich die jetzigen Besitzer von einer besonderen Feier dieses Gedenktages abgesehen hatten, so nahm das Personal doch Anlaß, denselben in angemessener Weise seinen Glückwunsch darzubringen.

Digitized by Google

Auch wir verfehlen nicht, diesen strebsamen Kunstgenossen, deren einen der Herausgeber dieses Blattes einst zu seinen besten Schülern im Accidenzsatz zählte, die herzlichsten Wünsche für das fernere Gedeihen ihres Geschäftes darzubringen.

Am 2. Januar beging auch die Buchdruckerei von Ackermann & Glaser (in Auerbachs Hof) zu Leipzig ihr 25jähriges Geschäftsjubiläum. Mitten in der Sturmperiode des Jahres 1849 gegründet, hat sich dieselbe aus kleinen Anfängen durch regen Fleiß und Thätigkeit ihrer Gründer emporgearbeitet; leider war es dem einen der letzteren (J. Chr. Ackermann) nicht vergönnt, diesen Tag mit zu feiern, da er Ende Mai vorigen Jahres sein arbeitsvolles Leben beschloß, indeß der andere in ungestörter Rüstigkeit sich mit dem Sohn des Verstorbenen associirt hat. Das mit Guirlanden geschmückte Druckereilocal, sowie die Jubelgaben, welche von den Mitgliedern des Geschäfts den beiden Chefs dargebracht wurden, bezeugten das freundschaftliche Verhältniß, welches von jeher in dieser Officin zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer gewaltet hat und noch waltet. Ein solennes Festmahl, gewürzt durch entsprechende Tafellieder, Toaste und Tanz, vereinigte die Festgenossen an demselben Abend im Schützenhause.

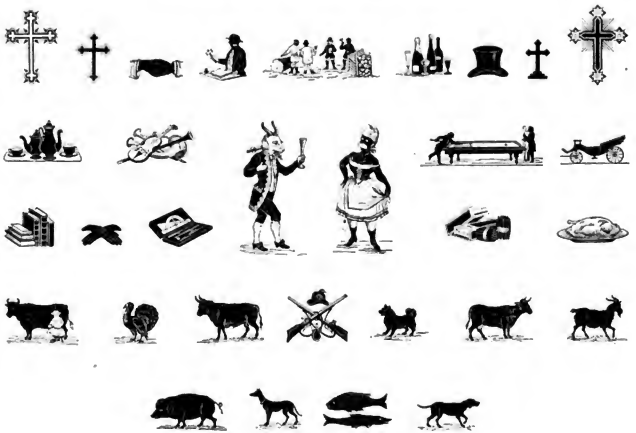
Schriftprobenschau.

Nachstehende Vignetten, von Zierow & Mensch in Leipzig geschnitten, zeichnen sich zum Theil durch gefällige und schwungvolle Zeichnung wie durch größere Deutlichkeit vor anderen ähnlichen Erzeugnissen aus, werden deshalb für Rechnungen mit Vortheil zu verwenden sein. Bei einer Anzahl dieser Vignetten sind die Initiale so geschnitten, daß man mit denselben wechseln, sie auch für andere Zwecke verwenden kann.

1. Rechnungsvignetten von Zierow & Mensch in Leipzig.

Digitized by Google

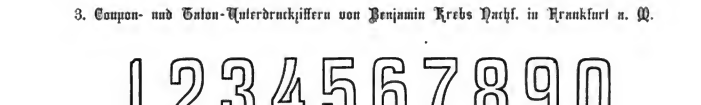
2. Vignetten von Ferdinand Rösch in Leipzig.



Von einer größeren Collection solcher Vignetten (complette Beilage sehe man in Heft 11 des X. Bandes), welche die Rösch'sche Gießerei geschnitten, drucken wir vorstehend einen Theil zur Ansicht für unsere Leser ab, sie darauf aufmerksam machend, daß diese Vignetten durch ihren Schnitt für Zeitungen ganz besonders verwendbar sein dürften.

Digitized by Google

3. Coupon- und Talon-Unterdruckziffern von Benjamin Krebs Nachf. in Frankfurt a. M.



Die Ziffern, welche dem Buchdrucker in größeren Graden gewöhnlich zur Verfügung stehen, wenn er auf Coupon-, Talon- oder Actienunterdrucke Zahlen anzubringen hat, sind meist zu fett im Schnitt gehalten, entsprechen deshalb nicht vollkommen ihrem Zweck. Die vorstehend abgedruckten Ziffern, welche die Krebs'sche Gießerei extra für diesen Zweck schnitt, erfüllen denselben auf das Vollkommenste, denn sie markiren sich genügend ohne dabei so kräftig hervorzutreten, wie fette oder halbfette Ziffern.

Von Wilhelm Wöllmer in Berlin liegt unserem Hefte eine Probe von „Schriftrollen" bei. Zur weiteren Empfehlung dieses beliebten Materials für Ausschmückung von Accidenzien brauchen wir wohl nichts weiter zu erwähnen.

Ebensowenig bedürfen die reichhaltigen Vignetten-Proben von Otto Weisert in Stuttgart weiterer Empfehlung.

Gestorben.

— In Kempten im Allgäu fand man am 4. Januar die beiden Brüder Dannheimer, Besitzer der Tobias Dannheimer'schen Buchhandlung und Verleger der „Kempter Zeitung", todt in ihren Betten. Die Brüder, welche ein gemeinsames Schlafzimmer inne hatten, waren Abends in bester Gesundheit und heiterster Laune zu Bette gegangen, hatten jedoch vorher, um das Schlafzimmer warm zu erhalten, die Klappe des mit Steinkohlen erwärmten Ofens geschlossen, und wurden so ein Opfer des ausströmenden Kohlengases. Die Trauer um die beiden biedern und braven Bürger der Stadt ist eine allgemeine.

Mannichfaltiges.

— Prof. Birnbaum in Plagwitz bei Leipzig ist jetzt als nomineller Eigenthümer der „Spener'schen Zeitung" in das Handelsregister des Berliner Stadtgerichts eingetragen worden.

— Von den neuen Zwanzig-Markstücken existiren bereits Falsificate, welche bayerisches Gepräge mit der Jahreszahl 1872 tragen. Ebenso coursiren falsche preußische einfache Friedrichsd'or mit dem Bildnisse Friedrich Wilhelm IV. und der Jahreszahl 1846. Dieselben sind in Formen, welche nach echten Stücken verfertigt sind, aus Blei gegossen und galvanisch vergoldet. An den durchscheinenden weißen Stellen der schwachen Vergoldung, dem matten Aussehen des Gepräges, der mangelhaften Randverzierung, dem geringen Gewichte und der Biegsamkeit sind sie leicht als falsch zu erkennen.

— Auf Setz-Maschinen wurden kürzlich in den Vereinigten Staaten Amerika's an Charles T. Moore und S. H. Ortwig in Philadelphia Patente ertheilt, hingegen nahm der bekannte Ingenieur Merrit Gally auf eine Ablege-Maschine ein Patent.

Satz der Beilagen.

Blatt 1. P. P., Alexander Waldow von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Buchdruck-Maschinen ꝛc. von Genzsch & Heyse in Hamburg. Brüderstraße und Schrift zum Text neue Circulairschrift von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M.

Blatt 2. Einfassung aus Schriftrollen von Genzsch & Heyse, desgl. Tanzordnung. Polonaise ꝛc. von B. Krebs Nachfolger. Masken-Vignette von Rühl & Koch in Leipzig-Reudnitz. 2. Tanz-Programm, Gesellschaft Laute von der Bauer'schen Gießerei. Polka ꝛc. von der Nies'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Pause von Rust & Co. in Offenbach und Wien. Ecken von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. Zierlinien von C. Kloberg in Leipzig. 3. Tanz-Programm von B. Krebs Nachfolger. Ersten Stiftungsfest von der Ruhrard'schen Gießerei in Offenbach. Frohsinn, Pause von Genzsch & Heyse. Polka ꝛc. von der Bauer'schen Gießerei. Einfassung (Bandeinfassung) von Rust & Co. 3. Initiale T, C, Pause von Genzsch & Heyse, anz-, rdnung von der Rohm'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Galopp ꝛc. von Rust & Co. Züge von W. Gronau in Berlin. Einfassung (Zubeleinfassung) von J. G. Schelter & Giesecke.

Briefkasten.

Herrn J. K. in L. Hydraulische Motoren sind nicht gerade als eine neue Erfindung zu betrachten, denn Taubinen benutzt man schon seit langer Zeit. Auch kleinere Maschinen durch die Wasserleitung größerer Städte zu betreiben sind nicht neu. Die beste derartige Maschine dürfte die von uns in Heft 1 des IX. Bandes unseres Archivs beschriebene Wasserdruckmaschine des Ingenieurs R. Schmid in Zürich sein. Alles Nähere finden Sie in dem betreffenden Artikel.

Herrn A. B. in B. Ohne viel Worte den alten Weg gehen, ist das Beste, was wir thun können; Sie werden also wohl auch ferner mit uns zufrieden sein.

Herrn J. M. in B. Wird besorgt werden.

Herrn L. in W. Besten Dank für das Ueberlandte.

Herrn B. K. in F. Ist durch den Umzug unseres Geschäftes so lange verzögert worden. Wir brauchen Ihnen nicht zu sagen, was für Umstände damit verknüpft sind, rechnen deshalb auf Ihre Nachsicht.

Digitized by Google

Annoncen.

Adreß- und Visitenkarten in Glacé-, Matt- und Naturcarton,
Bunt-Medium 1924. 20 Pfd. à Ries 4 Thlr.
Bunt-Naturcarton 1824. 75 Pfd. à Ries 16⅔ Thlr.
empfiehlt

J. Schmidt in Berlin,
Schönhauser Allee 130.

ADOLF KUNZ

Xylographische Anstalt u. Clichés-Geschäft
in Stuttgart

empfiehlt seine Vignettenclichés in Kupfer nach **landwirthschaftlichen Maschinen**, Motoren, Kraftübertragungs- und Arbeitsmaschinen. **Probeblätter** mit Preisangaben **gratis.** Grosser Vorrath von Inserat-, Carneval- und Schlussvignetten, Alphabet's, Hände etc. Billige Preise. Prompte Bedienung.

Kupfer-Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „Ueber Land und Meer," „Illustrirte Welt," „Illustrirte Volkszeitung", „Müller's Kriegsgeschichte" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □Centimeter abgegeben.

Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

Bauer'sche Gießerei

Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte
Frankfurt a. M.

Hartes Metall, Pariser System.

Frey & Sening

Fabrik von
Buch- und Steindruckfarben, Buch- und Steindruckfirnissen
Russbrennerei.

LEIPZIG
Comptoir: Carlstr. 6c. Fabrik: Mockauerstr.

Elastische Hartwalzenmasse aus Gelatine

der besten engl. Walzenmasse in Nichts nachstehend und fast nur halb so theuer
36⅔ Thlr. pr. 50 Kilogr.

H. Wulkow
in Pirna a/Elbe
Gelatine-Fabrik.

Karl Krause,

Maschinenfabrikant in Leipzig,

empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck-Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen, Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschrägmaschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Meine Sammlung naturgeschichtlicher Bilder, Collection von 52 biblischen Bildern, Rosenkranzbilder, Religiöse u. Grab-Vignetten, Wein- u. Speisekarten, Rechnungs- u. Faktura-Köpfe, Vignetten zu Pferdemarktplakaten, Tabaksetiquetten, Initialen in 8 Alphabeten und Zeitungs-Vignetten aus allen Genres halte ich den Herren Interessenten stets bestens empfohlen. Proben stehen zu Diensten.

Stuttgart. **Otto Weisert,**
Galvanoplastische Anstalt.

Digitized by Google

Die Holztypenfabrik

von

Nachtigall & Dohle in Aachen

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse. Sehr reichhaltige Proben in deutschen, französischen, russischen, polnischen, böhmischen rc. Schriftgattungen werden auf Wunsch prompt franco zugesandt.

Ernst Bieß,

Schriftgießerei, Stereotypie und Galvanoplastische Anstalt

in Stuttgart,

liefert **Buchdruckerei-Einrichtungen** in bester Ausführung prompt und billigst.

Annehmbarste Bedingungen.

MESSING-LINIEN

fertigen schnell und accurat

Zierow & Meusch. Leipzig.

Decoupir-Sägen

mit **Kreissäge** und **Bohrmaschine** verbunden, für Fußbetrieb, à 105 Thlr. empfiehlt allen Buchdruckereibesitzern, welche Stereotypie eingeführt, sowie auch allen Schriftgießereien letzterer Branche, als eine der **nothwendigsten Werkzeugmaschinen** die **Maschinenbauanstalt** von **Bernhard Nogatz, Berlin,** Verlängerte Oranienstraße 19.

Es wird auf gefällige Anfrage bereitwilligst nachgewiesen, wo diese Maschinen bereits mit Erfolg in Betrieb gesetzt worden sind.

Schriftgießerei Lerd. Rösch,

früher **Ernst Otto & Krabs,**

(gegründet 1842)

Leipzig, Pauchaer Straße Nr. 17/18,

offerirt, gestützt auf ihr altbewährtes Renommée und die Empfehlung von Capacitäten der Buchdruckerei, alle zur Schriftgießerei selbst gehörigen, sowie damit verwandte Artikel unter Zusicherung exacter und prompter Bedienung.

Specialität für Schriftgiesser!

C. Kisch, Mechanische Werkstätte

Berlin, Ackerstrasse № **91.**

Die Anstalt unterhält eine ***Permanente Ausstellung*** von Maschinen und Hilfswerkzeugen ***eigener*** Construction für Schriftgiesser, zu deren Besichtigung sie einladet. Jede gewünschte ***Garantie*** für genaueste, sauberste und solideste Ausführung ertheilter Aufträge wird geboten.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik

und meine

Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, Belle-Alliance-Straße 88.

Hermann Berthold.

Inhalt des 2. Heftes.

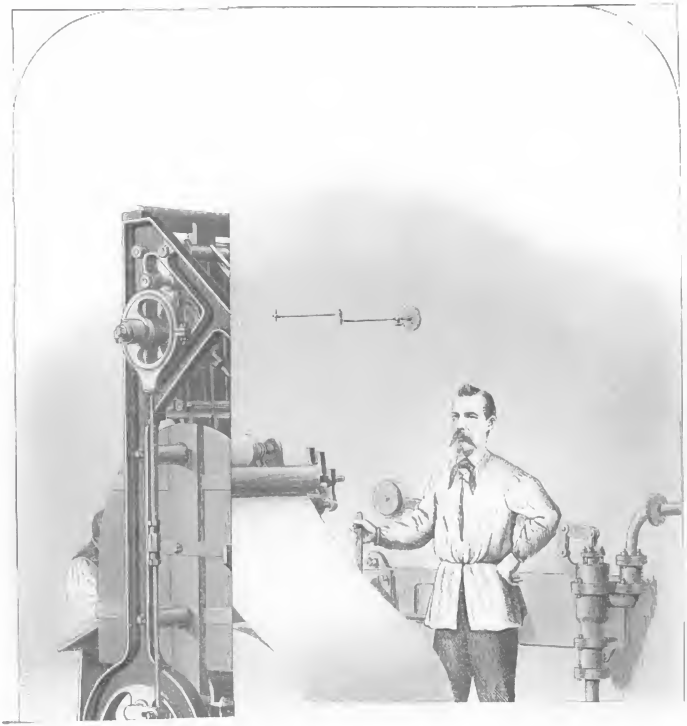
Die Pressen der „Presse". — Die Papierfabrication (Fortsetzung). — Die Papier-Industrie in Rußland. — Officieller Ausstellungs-Bericht über die Wiener Weltausstellung. — Ein Meisterwerk der Holzschneidekunst. — Die Dalladotypie. — Postmeien. — Jubiläen. — Schriftprobenschau. — Gestorbene. — Mannichfaltiges. — Tag der Berlagen. — Briefkasten. — Anzeigen. — ½ Blatt Druckproben. — ¼ Blatt Schriftproben von Wilhelm Woellmer in Berlin. — ¼ Beilage, Abbildung der Walzen-Presse, zu dem Artikel über die Pressen der Presse". — 1 Beilage, Proben von Signetten, von Otto Weisert in Stuttgart.

Das **Archiv für Buchdruckerkunst** erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preise von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt **gratis** versandt. Inseraten im Archiv werden **gratis aufgenommen**, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Ueberlassung von Schriften rc. unterstützen und angemessen in dem Anzeigeblatt Inseratenpreis 2 Ngr. pro Zeile u. 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bezweckt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. f. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Reklame der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme und für das Archiv zugesendeter Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Reihenfolge des Eingangs und so weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — **Beilagen** für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden jederzeit angenommen.

☞ Für vollzählige Lieferung des **Anzeigeblattes** kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv **bei Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google



Digitized by Google

Digitized by Google

P. P.

Hierdurch erlaube ich mir, Ihnen die ergebene Mittheilung zu machen, dass sich vom 17. December an die Localitäten meiner

BUCHDRUCK-MASCHINEN- UND UTENSILIEN-HANDLUNG

BUCHDRUCKEREI, VERLAGSHANDLUNG

in den Räumen meines Grundstückes **Brüderstrasse 14** *befinden. Indem ich Sie bitte, hiervon gefälligst Notiz nehmen zu wollen, erlaube ich mir, Sie darauf aufmerksam zu machen, dass mein Lager aller Druckereibedürfnisse jetzt* **auf das Reichhaltigste** *assortirt ist.*

Leipzig, 12. December 1873.

Hochachtungsvoll und ergebenst

Alexander Waldow.

Brüderstrasse 11. Comptoir im Vorderhause. Parterre links.

Beilage zu Heft 2. XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

TANZ-ORDNUNG.

Polonaise
Walzer
Tyrolienne

PAUSE.

Walzer
Rheinländer
Contre

1.

TANZ-PROGRAMM
der
Gesellschaft Laute.

Polka
Walzer
Rheinländer
Contre

PAUSE.

Polonaise
Galopp
Tyrolienne

2.

Tanz-Programm
zum
ERSTEN STIFTUNGSFESTE
der
FROHSINN.

Polka Mazurka
Rheinländer
Quadrille à la cour

PAUSE.

Walzer
Tyrolienne
Contre

3.

TANZ-ORDNUNG.

Galopp
Polka
Walzer
Cotillon

PAUSE.

Contre
Galopp
Rheinländer
Quadrille

4.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 3.

Der Text des Archiv ist aus den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fracturschriften von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Der Gießzettel.*)

Eine Quelle vieler Meinungsverschiedenheiten und öfterer Differenzen im Verkehr der Buchdruckereien mit den Schriftgießereien ist das Verhältniß der Lettern zu einander im Minimum der Titelschriften sowohl als auch im Centnerquantum der Brodschriften: der sogenannte Gießzettel. Entweder fehlen einzelne Lettern schon bald, und es ist nicht möglich, die Kästen leer zu setzen; oder andere von ihnen sind so stark vertreten, daß sie ausgeraift und bei Seite gelegt werden müssen, wenn man die Schrift gleichmäßig im Setzkasten haben will. Treten derartige Unregelmäßigkeiten zu Tage, so wird als Ursache angegeben, daß der Gießzettel der betreffenden Gießerei unvollkommen sei; auch ist es eine viel verbreitete Ansicht, daß der Gießer diese absichtlich so unvollkommen wie möglich lasse, nur um den Buchdrucker zu veranlassen, durch Defecte seine Bestellung zu vergrößern. Wer nun aber einigermaßen die Handhabung in der Schriftgießerei kennt, der weiß, wie verhaßt derselben Defecte sind, denn an denselben verdient weder der Principal noch der Gehilfe. Absichtlich also eine Schrift defect gießen, heißt ungefähr dasselbe, als die Bogen eines und desselben Werkes in verschiedener Auflage drucken, nur um den Buchhändler zu veranlassen, von den einzelnen Bogen je nach Mangel 10—20 Exemplare nachdrucken zu lassen. So wenig wie ein verständiger Buchdrucker in diesem Sinne verfährt, so wenig läßt sich eine renommirte Schriftgießerei auf derartige Manipulationen ein, denn sie sind zum Nachtheil derselben. Die Ansicht also, daß absichtlich defect gegossen werde, gehört in das Reich der Märchen.

Die Verhältnisse liegen vielmehr wesentlich anders. In den seltensten Fällen ist der Gießzettel der schuldige Theil, wenn in einer neuen Schrift sich ein Mißverhältniß der Lettern zu einander herausstellt. Es sind sehr oft verschiedene Ursachen, welche dasselbe veranlassen; und es bleibt zu bedauern, daß diejenigen Personen, welchen die Schrift-Controle in den Buchdruckereien übertragen ist, nicht mit vollem Ernst den Ursachen nachspüren, sondern sich mit der obigen vorurtheilsvollen Meinung begnügen und die betreffende Gießerei ihren Unmuth fühlen lassen.

Der Gießzettel ist so ziemlich in allen Gießereien derselbe; das Schema dazu datirt aus guter alter Zeit, wird nur je nach dem Schriftzeug, Hand- oder Maschinenguß in seiner Gesammtzahl gemehrt oder gemindert, und basirt auf dem Letternverbrauch in regelmäßig fortlaufendem, sogenanntem glatten Satz. Zu letzterem rechnet man den Roman, die Novelle, Erzählung, Reisebeschreibung ꝛc. Nun weiß ja aber Jeder, daß die Genannten nur einen Bruchtheil unserer Literatur ausmachen; ebenso ist hinlänglich bekannt, daß die „Theilung der Arbeit“ auf allen Gebieten auch in der Literatur stattgefunden hat, und daß in deren Folge die Special- und Fachliteratur ein ganz wesentlicher Factor geworden ist. Hieraus ergiebt sich ganz von selbst, daß der Verbrauch der Buchstaben beispielsweise in einer Schuhmacherzeitung (?) ein ganz anderer sein muß, als in einem Roman von Spielhagen. Man braucht aber gar nicht einmal diese Gegensätze in Betracht zu ziehen, um eine Erklärung für sogenannte unvollkommene Gießzettel zu finden; man erkennt dies schon, wenn man die Schreibweise und die Orthographie von zwei Schriftstellern mit einander vergleicht, z. B. die Weltgeschichte von Rotteck und die von Schlosser. Ersterer kennt kein ß in der deutschen Sprache, er schreibt daher stets: Fortsezung, nüzlich ꝛc., beansprucht also viel-

*) Aus dem nächstens erscheinenden: „Handbuch für Buchdrucker im Verkehr mit Schriftgießereien“. Von H. Smalian.

Digitized by Google

mehr z als der andere Geschichtsschreiber ꝛc. Dies sind in die Augen springende Verschiedenheiten; es giebt aber deren so viele, die sich nicht so augenscheinlich präsentiren, und für diese wird dann stets der Gießzettel, beziehentlich dessen Verfertiger verantwortlich gemacht. Ich selbst setzte im Jahre 1868 von Wollheim eine Sanskrit-Literatur, deutsch natürlich. Nachdem ich einige Bogen Zurichtung gemacht und alle Lettern ausgegraft, welche das normale Verhältniß im Kasten hinderten, glaubte ich, meinen eigenen Satz ablegend, vor dem Mangel resp. Ueberfluß einzelner Lettern geschützt zu sein. Dem war jedoch nicht so. Ich hatte zeitweise diesen oder jenen Buchstaben gar nicht mehr im Kasten, während e und u noch zur Hälfte ihre Fächer füllten. Dies glich sich jedoch im Verlaufe des Satzes wieder aus oder änderte sich in einer anderen Richtung; es trat sogar manchmal dort Mangel ein, wo anfänglich Ueberfluß geherrscht hatte. An einen solchen Wechsel des Buchstabenverhältnisses wollte ich nicht glauben, den Schriftgießer konnte ich nicht verantwortlich machen, weil die Schrift alt war und da doch durchaus Jemand Schuld haben sollte, so glaubte ich von einem meiner Collegen, der aus derselben Schrift ein anderes Werk setzte, daß mir derselbe heimlich Lettern entfremde; bis ich erst im Verlaufe des Werkes hinter die eigentliche Ursache kam.

Ich könnte noch viele hierher gehörige Beispiele vorführen, es dürften aber die obigen genügen. Sie erhellen, wie ungemein schwer es ist, einen im Allgemeinen befriedigenden Gießzettel zu schaffen, und wie wenig es am Platze ist, je nach den eingegangenen Wünschen und Beschwerden hier zu mindern und dort zu mehren; denn in den meisten Fällen fällt man das Urtheil über den Gießzettel gleich, nachdem eine neue Schrift einmal aufgesetzt ist. Man hat nicht die Geduld, die Schrift in mehreren Manuscripten von verschiedenem Inhalt anzuwenden, welche Praxis allein doch über den Gießzettel entscheiden kann.

Mit Obigem soll jedoch nun keineswegs bewiesen werden, daß die Buchdruckereien stets im Unrecht sind, wenn sie Klage führen über das ungleiche Verhältniß der Lettern zu einander. Ich will sie vielmehr mit ihren Beschwerden an die richtige Adresse weisen. Wenn sich ein außergewöhnlicher Mangel oder Ueberfluß einzelner Lettern herausstellt, der nicht durch eigenartige Orthographie, Manuscripte ꝛc. entstanden ist und sich voraussichtlich in keiner Weise ausgleicht, so liegt das Verschulden an dem betreffenden Schriftgießer, der sich beim Zählen geirrt hat, oder an denjenigen Personen, welche mit den Lettern nach dem Gusse noch zu thun haben: am Abbrecher, Schleifer, Aufsetzer und Fertigmacher, von welchen Lettern verworfen, zerbrochen oder verhobelt worden sind; auch kann ein Mißverhältniß bei Titelschriften dadurch entstehen, daß der mit dem Herstellen der Minima Beauftragte beim Theilen in ein Minimum zu wenig, in das andere zu viel von den einzelnen Lettern gesetzt hat. Für derartige Mißverhältnisse ist allerdings die Gießerei zur Verantwortung zu ziehen. Der Beweis muß jedoch bald nach dem Ingebrauchnehmen der Schriften erfolgen. Bei den Brodschriften ist dies allerdings ein Wenig umständlich, jedoch nicht unmöglich. Hat man z. B. die Ueberzeugung gewonnen, daß ein außergewöhnliches Mißverhältniß einzelner Lettern vorwaltet, so sucht man das Quantum durch die Zahl oder das Gewicht festzustellen und stellt das Zuviel der Gießerei zur Verfügung, das Zuwenig verlangt man nachgeliefert, worauf ja alle Gießereien eingehen. Daß nach dieser Richtung hin oft Irrthümer vorkommen, anerkennen die Schriftgießereien ja schon dadurch, daß sie den ersten Defect zum Schriftpreise nachliefern, während für den zweiten Defect ein erhöhter Preis eintritt — Grund genug, der wahren Ursache des Mißverhältnisses nachzuforschen und sich zur ersten Defectbestellung nicht durch das oberflächliche Betrachten des Kastens bestimmen zu lassen! Bei den Minima der Titelschriften würde ich empfehlen, die Columnen, wie sie von der Gießerei kommen in eine Presse zu setzen und 2—3 Abzüge davon zu machen. Stellt sich ein Mißverhältniß heraus, so theilt man der Gießerei die Zahl der empfangenen Lettern mit und belegt dies, wenn nöthig, durch Mitgabe eines der Abzüge. Durch dies Verfahren entgeht man einem wiederholten Briefwechsel und hat in den Abzügen zugleich ein nie versagendes Controlemittel über den Bestand der Zierschriften.

Die Frage: wie ist den bereits besprochenen Unbequemlichkeiten zu begegnen oder vorzubeugen? gestattet verschiedene Antworten. Wenn man zunächst von dem Gewicht der Schriften absieht, und nur das Zahlenverhältniß derselben im Auge behält, so giebt es zwei Mittel: 1) einen eigenen Gießzettel, indem man sich ein Schema von der Gießerei ausbittet und dessen Zahlen dem Bedürfniß gemäß ändert; 2) durch Bestellen eines stärkeren Quantums, als man im Allgemeinen braucht; das Letztere z. B. derartig, daß man, wenn 3 Centner Corpus Fractur bestellt

Digitized by Google

sind, um 4 Kästen damit zu füllen, ungefähr einen halben Centner mehr bestellt und diesen Ueberschuß in einen fünften, sogenannten Ausraff-Kasten einlegt, aus welchem man diejenigen Lettern entnimmt oder in ihn hinein thut, welche ein eigenartiges Manuscript nothwendig macht oder weniger verbraucht. Dies sind die Mittel zur Vermeidung der Unbequemlichkeiten unter den gegenwärtigen Verhältnissen.

(Schluß folgt.)

Die Papierfabrication.

(Fortsetzung.)

Nachdem nun das bald fertige Papier mit dem Filztuche (k) die ganze Reihe von Walzen durchlaufen hat, ist bereits ein erheblicher Grad von Trockniß eingetreten; diese wird noch vermehrt bei der Passirung des sogen. Trockentuches (e). Nun sind wir endlich bei der letzten Procedur angelangt, welche mit dem unfertigen Papier vorgenommen wird. Demselben hängt immer noch eine Menge Wasser an und um dies zu beseitigen, wird das erstere über 3 hohle Cylinder (m, n, o) geleitet. Diese sind durch die aus einer in dem Gebäude befindlichen Dampfmaschine hergeleiteten Dämpfe erhitzt und veranlassen somit das vollständige Verdampfen des anhaftenden Wassers. Das in dem Hohlcylinder sich niedergeschlagene Wasser wird durch Rohrleitungen aus demselben herausbefördert. Hat nun das jetzt fertige Papier auch diesen letzten Weg zurückgelegt, so wird es auf eine letzte Walze, dem Haspel (p), übergeführt. Dieser dient dazu, das ankommende Papier auf sich aufzurollen.

Stellen wir, nachdem wir sowohl die Handpapierfabrication als auch die Maschinenpapierherstellung kennen gelernt haben, einen Vergleich auf die bei beiden Methoden erforderliche Zeit an, so sehen wir recht deutlich, welch ein Fortschritt durch die Anwendung von Maschinen erzielt worden ist. Wie langwierig ist der Proceß der ersteren, wie viel Zeit ist bis zum völligen Fertigsein eines Papierbogens hier erforderlich und wie mancherlei Nebenumstände, z. B. feuchtes Wetter ꝛc. können hier hindernd auftreten. Wie anders ist es bei der heutigen Herstellungsweise. So lang der Weg ist, den der Papierbrei bis zu seiner Umwandlung in Papier zu bestehen hat, so zahlreich die Walzen, die er zu durchlaufen hat, sind, so verschieden die Manipulationen, denen er unterworfen wird, sein mögen, so dauert doch der ganze Weg von der Bütte bis zum Haspel nicht mehr als höchstens zwei Minuten und keinerlei äußere Einflüsse sind im Stande, irgend eine Störung im Betriebe herbeizuführen, wenn sonst die Bedienung der Maschine sich in sorgsamen Händen befindet. Betrachten wir ferner die Resultate, welche an Quantität bei der Maschinenfabrication erzielt werden, so finden wir einen noch viel größeren Abstand zwischen hier und der Büttenarbeit. Wir sahen, daß zwei fleißige Arbeiter in 10—12 Arbeitsstunden 5—6000 Bogen Papier, welches hier noch zu pressen und zu trocknen ist, anzufertigen vermögen. Berechnen wir einmal, wie viel vollständig fertiges Papier eine Maschine in derselben Zeit aus sich hervorgehen läßt. In einer Stunde verläßt dieselbe ein zusammenhängender Papierstreifen, welcher bei gutem Schreibpapier etwa 120 Pfund wiegt und aus welchem gegen 6000 Bogen geschnitten werden. So finden wir denn, daß hier, abgesehen davon, daß das Papier eben schon fertig ist, wenn es die Maschine durchlaufen hat, fast das 10—12fache in gleicher Zeit geliefert werden kann.

Nicht alle Papiermaschinen, welche heutzutage im Gebrauch sind, gleichen einer soeben beschriebenen, sondern weichen in mancherlei Beziehung von dieser ab. Da wir davon ausgingen, unseren Lesern nur einen flüchtigen Einblick in die Papierindustrie zu geben, so sehen wir davon ab, auf Details einzugehen; trotzdem aber wollen wir in Kürze noch einer Art von Maschinen gedenken, welche 1809 von dem Engländer Dickinson construirt wurde. Wir meinen die sogen. Cylindermaschine. Das Princip, welches bei ihr verfolgt wird, ist im Ganzen kein anderes als das der anderen Maschine. Der Hauptunterschied liegt vielmehr darin, daß wir es hier allerdings auch mit einer Art Metalltuch (s. oben) zu thun haben, daß dies aber in einer anderen Weise angebracht ist, als dort. Während bei jener Gattung von Maschinen dasselbe in horizontaler Richtung sich fortbewegt, wird es hier durch einen großen Hohlcylinder vertreten, dessen Oberfläche in gleicher Weise aus einem Drahtgewebe besteht. Ein großer Vortheil, welcher dieser Art von Maschinen eigen ist, beruht darin, daß der Längsraum, welchen sie beansprucht, ein viel kleinerer ist, als bei jenen und daß hierdurch ein pecuniärer wie localer Nutzen erzielt wird. Mag dem so sein, so wird doch die Cylindermaschine der beschriebenen Schüttelmaschine nicht gleichkommen, denn auf jener ist man nur im Stande, gröbere Papiere anzufertigen, während auf der letzteren eine jede Sorte von Papier bereitet werden kann. Außerdem fehlt dem Papiere, welches auf dem Cylinder hergestellt worden ist, die-

Digitized by Google

jenige Festigkeit, welches das auf der anderen erzeugte besitzt. Dies rührt daher, daß die einzelnen Fasern nicht so innig mit einander verfilzt sind, wie es durch das Schütteln bei der Schüttelmaschine ermöglicht wird.

Die Papiermaschinen sind in den Fabriken in einem besonderen Saal aufgestellt, da jedoch der Platz, welchen jede einzelne derselben einnimmt, ziemlich groß ist, so muß der Raum, in welchen dieselben placirt werden, einen ziemlichen Umfang haben, der sich mehr nach der Länge als der Breite nach ausdehnt. So mißt z. B. der Papiermaschinen-Saal der Flinsch'schen Fabrik in Penig 150 Fuß in der Länge, 52 Fuß in der Breite und 30 Fuß in der Höhe. In demselben befinden sich: 1) eine deutsche Papiermaschine, welche täglich 18 Centner 40 Zoll breites Papier liefert; 2) eine englische Donkin'sche Papiermaschine, mit doppeltem Reinigungsapparat, mit einer täglichen Production von 48 Centnern und einer Papierbreite von 60 Zoll; 3) eine Riesenpapiermaschine, versehen mit einer Vorrichtung für animalische Leimung, aus der Fabrik von Bertram & Sohn in Edinburg, welche circa 170 Centner 100 Zoll breites Papier täglich zu liefern im Stande ist.

An den oben beschriebenen Papiermaschinen finden wir in großen Anstalten noch eine Vorrichtung als Anhängsel. Dieses ist die Papierschneidemaschine, welche fertiges Papier je nach der verlangten Größe zerschneidet. Da ein Zerschneiden des großen Papierquantums, welches auf dem Haspel sich angesammelt hat, mit der Hand einerseits ziemlich zeitraubend ist, andererseits aber auf diese Weise nur bei dem sorgfältigsten Vorgehen diejenige Gleichmäßigkeit der einzelnen Abschnitte, welche erforderlich ist, erlangt werden kann, so lag nichts näher als die Idee, eine Maschine zu construiren, welche jene Arbeit der Hände überflüssig macht und diese womöglich gleich mit der Papiermaschine zu vereinigen. Mannichfache Vorschläge wurden in dieser Hinsicht gemacht und bald brachte man vor dem Haspel ein oder mehrere Messer in Scheibenform an, durch welche das auf den letzteren sich aufwickelnde Papier vorher in Längsstreifen zu zerschneiden bestimmt war. Neuerdings theilt man durch eine eigenthümlich construirte Maschine, welche statt des Haspels angebracht ist, das endlos daherlaufende Papier auch gleichzeitig durch Querschnitte in Bogen von gewünschter Größe.

Das Satiniren oder Glätten des Maschinenpapieres geschieht entweder in derselben Weise, wie wir bereits bei dem Büttenpapier sie schilderten, oder es wird dasselb durch besondere Walzwerke, welche meist aus 3 Walzen zusammengesetzt sind, hindurchgezogen.

Bevor wir uns von der Besprechung der Papiermaschine und ihrer Hilfsmaschinen zu einem anderen Puncte wenden, erübrigt es noch einer Manipulation zu gedenken, welche mit dem für die Maschine bestimmten Papierbrei vorgenommen wird. Aus den Maschinen erhalten wir in der Regel mehr oder weniger stark geleimte Papiere. Das Leimen selbst geht hier in folgender Weise vor sich. Während man früher fast ausschließlich des animalischen Leimes, hergestellt aus dem Bindegewebe, den Sehnen, dem Knorpel ꝛc. des thierischen Körpers, sich bediente, so ist man jetzt meist davon aus mancherlei Gründen abgekommen und man verwendet zu diesem Zwecke vegetabilische Bestandtheile. Dieselben sind entweder Harze oder Wachs, aus welchen Substanzen man allerdings nicht Leim, aber doch eine mit dem Papier sich leicht vermischende und dasselbe wie jene leistende Lösung bereiten kann. Das Verfahren hierbei geht etwa in folgender Weise vor sich. Colophonium oder Pech werden in gewöhnlicher Seifensiederlauge gekocht, so daß sich eine seifenartige Masse bildet. Diese löst man in Wasser und setzt die Lösung dem Ganzzeuge zu. Kurz darauf fügt man ein gewisses Quantum einer Alaunlösung zu. Der Alaun bildet nun mit der Seife eine neue Verbindung, die im Wasser unlöslich ist und fest an den einzelnen Fasern des Papierbreies anhaftet. In ganz gleicher Weise wie das Harz behandelt man das Wachs zum Leimen des Papieres, nur wird dieses bei feineren Papiersorten gebraucht, da die Lösung farblos ist, während jenes für geringere, mehr weniger gelbliche Sorten zur Verwendung kommt.

Hiermit glauben wir über die Papiermaschinen und ihren Gebrauch das Nöthigste gesagt zu haben.

Wir glauben im Sinne unserer Leser zu handeln, wenn wir sie noch etwas specieller mit der Einrichtung der Flinsch'schen Papierfabrik zu Freiburg im Breisgau bekannt machen.

Die ganze Anstalt besteht seit dem Jahre 1844 und erweitert sich von Jahr zu Jahr, soweit es die disponible Wasserkraft erlaubt. Anfang der fünfziger Jahre entstand, nachdem neues Terrain angekauft worden und so an Wasserkraft gewonnen war, die neue Fabrik, welche sich in der Mitte des Bildes befindet und der wir unsere besondere Aufmerksamkeit widmen wollen.

Das nutzbare Gefälle beträgt 2,5 Meter, die disponible Wassermenge in Mitte 2,12 Cubikmeter per Stunde, demnach die ganze nutzbare Wasserkraft circa 65 Pferde, welche als genügend befunden wurde, um

Digitized by Google

neun Holländer sammt den nöthigen Hilfsmaschinen und einer Papiermaschine von der größten Breite gehörig in Betrieb zu setzen.

Die Niveauverhältnisse des Terrains führten zur Vereinigung sämmtlicher Arbeitsräume in einem einzigen Gebäude, welches parallel mit der längs dem Gewerbekanal, der von dem Flusse Dreisam den Wasserwerken der Stadt Freiburg das erforderliche Betriebswasser zuführt, führenden Straße angelegt wurde. Das Gebäude zerfällt in drei Haupttheile, welche bis unter das Dach durch Mauern getrennt sind, durch verbindende Gänge jedoch ein Ganzes bilden.

Der östliche Flügel, zwei Stockwerke hoch, 39,3 Meter lang und 16,5 Meter breit enthält sämmtliche Räume, die zur Verarbeitung und Aufbewahrung der Hadern erforderlich sind.

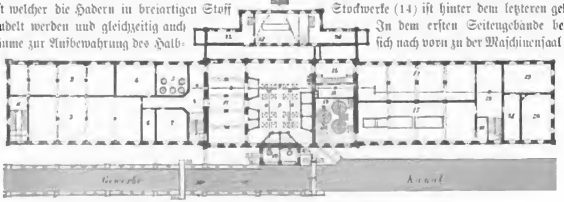
Der Mittelbau, drei Stockwerke hoch, 31,2 Meter lang und 17,4 Meter breit, enthält die Maschinen, mittelst welcher die Hadern in breiartigen Stoff verwandelt werden und gleichzeitig auch die Räume zur Aufbewahrung des Halbfabricates; in dem letzten Stocke sind Wohnungen angelegt für verheirathete Arbeiter.

Der westliche Flügel, zwei Stockwerke hoch, 39,6 Meter lang, und 16,5 Meter breit, enthält die Maschinenräume.

Der ganze Bau hat somit eine Länge von 111 Meter; er ist von Bruchsteinen aufgeführt. Das Gebäude bietet einen ebenso imposanten als gefälligen Anblick, ohne den Character eines Fabrikgebäudes zu verleugnen.

An den Mittelbau schließt sich auf der nördlichen Seite das Turbinenhaus an, und auf der südlichen Seite liegt in einem terassenartigen Anbau der Dampfkessel und eine kleine Holzremise.

Der beigefügte Grundriß giebt uns deutlich die innere Einrichtung dieser drei Theile der neuen Fabrik zu erkennen. Gehen wir bei der näheren Beschauung derselben von links nach rechts, so treffen wir zunächst auf den Vorplatz und den Aufgang zu den oberen Stockwerken (1). Hierauf gelangen wir in die für das Lumpenpapier bestimmten Räumlichkeiten (2) und in den Lumpensortirsaal (3). Neben dem Magazin befindet sich die Lumpenwäscherei (4) und die Lumpenkocherei (5). Beiden gegenüber gelegen sehen wir einen kleineren Raum (6), in welchem die nöthigen Farben vorräthig gehalten werden; dicht daneben befindet sich die Leimküche (7). Jetzt gelangen wir auf einen freien Gang (8), von welchem aus die Treppe zum dritten Stock des Mittelbaues aufsteigt. Der mittlere Raum des Mittelgebäudes wird von dem Holländersaal (9) eingenommen, das Turbinenhaus (10) liegt vor demselben und zu den beiden Seiten des Holländersaales ist der Halbzeugsaal (11), der Büttensaal (12) und das Bleichwasser-Magazin (13) angebracht. Der Vorplatz und Aufgang zum zweiten Stockwerke (14) ist hinter dem letzteren gelegen. In dem ersten Seitengebäude befindet sich nach vorn zu der Maschinensaal (15);



Grundriss der Flinsch'schen Papierfabrik zu Freiburg i. B. (Totalansicht siehe man in Heft I.)

neben demselben rechts ein kleiner Raum (16), welcher als Magazin für das Handwerkszeug dient. Hinter dem Maschinensaal gelangt man in den Papiersortirsaal (17). Zwischen diesen Räumen und denjenigen, welche am Ende dieses Seitengebäudes angebracht sind, befindet sich abermals ein Vorplatz (18), von dem man durch eine Treppe in den zweiten Stock gelangt. Am äußersten Ende des Gebäudes liegt das Magazin für fertige Papiere (19), die Schreinerei (20) und die mechanische Werkstätte (21). Hinter den drei Vordergebäuden sind noch folgende Räume vorzufinden: das Holzmagazin (22), das Dampfkesselhaus (23) und das Kalkmagazin (24). Der Schornstein des Kesselhauses (25) ist hinter dem Ganzen zu sehen. Die Stellen der verschiedenen in den einzelnen Gebäudetheilen angebrachten Transmissionen sind mit „0" bezeichnet.

Digitized by Google

Actien-Papierfabrik in Prag. (Früher Ferdinand Flinsch.)

Digitized by Google

Aus dieser Aufzählung der einzelnen Räumlichkeiten der Fabrik werden die Vortheile der Anordnung recht deutlich hervortreten; durch die Trennung des Arbeitsraumes in drei dem Arbeitsprocesse entsprechende Gruppen ist die Aufsicht über die Arbeiter und die Arbeit sehr erleichtert und der Transport des Materials auf ein Minimum reducirt, wodurch sehr viel Zeit und auch das Material selbst erspart wird. Da die Arbeiter das Gebäude durchaus nicht zu verlassen brauchen, so sind sie in ihrer Thätigkeit viel leichter zu controliren und es werden auch die Räume und das Material viel weniger verunreinigt.

(Schluß folgt.)

Ueber die Zweifarbenmaschine.

Von G. Werther.

(Fortsetzung.)

Diese Trommel ist also von gleichem Umfange, wie der Druckcylinder selbst und auch im Uebrigen demselben ganz ähnlich construirt. Es befinden sich an derselben eine Greiferstange mit 6 verstellbaren Greifern, welche auf dieselbe Weise angebracht, befestigt und verschoben werden können, wie diejenigen am Druckcylinder.

Der obere Theil eines jeden Greifers ruht auf einem Messinglager, welches von derselben Breite wie der Greifer ist und mittelst kleinen, länglichen Kopfschrauben, welche unterhalb der Lager angebracht sind und sich also im Innern der Trommel befinden, festgehalten werden. Auch diese Messinglager können beliebig gerückt werden, was durch die erwähnten Schrauben und vermittelst eines hierzu vorhandenen Schlüssels bewerkstelligt werden kann. Selbstverständlich müssen die Greifer mit den Messinglagern parallel stehen, damit der Greifer vollständig in seiner ganzen Breite auf denselben ruht. Warum diese Greifer nicht, wie dies am Druckcylinder der Fall ist, direct auf der den Druck ausübenden Fläche, sondern auf vorgeschobenen Messinglagern ruhen, werden wir später sehen.

Das Auf- und Zugehen, so wie Festhalten der Greifer wird auf dieselbe Weise bewerkstelligt wie am Druckcylinder. Wir finden dieselben beiden kleinen, nach rechts und links laufenden Arme, nur in entgegengesetzter Richtung liegend. Der kleine Arm, an welchem sich das Segment befindet, welches in das an der Greiferstange befindliche Sperrrädchen eingreift, ist hier noch mittelst einer Spiralfeder, welche sich wie an jeder einfachen Maschine im Innern des Druckcylinders befindet, befestigt.

Was nun die Lage dieser Trommel anbelangt, so müssen wir uns einen zweiten Cylinder, welcher dicht hinter dem Druckcylinder liegt, vorstellen, nur in umgekehrter Lage. Der Greiferexcenter befindet sich hier trotzdem ebenfalls auf der rechten Seite.

Die Trommel ruht mit ihrer Achse, gleich der des Druckcylinders, in zwei großen, im Seitengestell angebrachten Lagern und erhält ihre Umdrehung auf folgende Weise: Auf der linken Seite der Maschine geht die Achse des Druckcylinders sowohl als auch die der Trommel um 1 bis 1½ Ctm. über das Seitengestell hinaus. Am Ende jeder Achse befindet sich ein großes, mit 82 Zähnen versehenes Rad. Jedes dieser beiden Räder ist von halbem Umfange als der Druckcylinder, ¾ Ctm. breit und werden mittelst Schrauben an der durch den Mittelpunkt der Räder gehenden Cylinder-, resp. Trommelachse befestigt. Die Zähne dieser Räder greifen in einander ein. Dreht sich nun der Druckcylinder mit dem an seiner Achse befindlichen Rade vorwärts, so wird die Trommel mit dem an ihrer Achse befindlichen Rade rückwärts getrieben.

Wir ersehen also daraus, daß der Gang des Druckcylinders mit dem der Trommel auf das Vollständigste harmonirt und daß die beiden Letztgenannten in directester Verbindung mit einander stehen.

Ich kehre nun zunächst zu dem bereits erwähnten, der Trommel dienenden Greiferexcenter zurück.

Der Greiferexcenter des Druckcylinders und der der Trommel, welche sich, wie bereits erwähnt, mit dem Rücken gegenüberstehen, sind mittelst eines vom ersteren Excenter ausgehenden, nach unten einen Bogen bildenden Armes mit einander verbunden.

Die Excenter selbst sind nicht aus einem, sondern mehreren Stücken zusammengesetzt, welche theils am inneren Seitengestell, theils an dem erwähnten, nach unten gebogenen Arme sitzen und verschiedenartig auf ihrer Oberfläche construirt sind.

Der Excenter des Druckcylinders besteht aus zwei, der der Trommel dagegen aus drei Theilen.

Der Arm, welcher beide Excenter verbindet, ist mit der Punctirstange, welche vom oberen Theile des Seitengestelles bis zum Grundgestell reicht, verkuppelt.

Das Ende der Punctirstange aber ist mit einer Excenterrolle versehen, um welche ein im Innern des Grundgestelles befindlicher Excenter läuft.

Digitized by Google

Durch die Verkuppelung des Excenterarmes mit der Punctursſtange wird einem doppelten Zwecke entſprochen. Erſtens wird dadurch das Steigen und Sinken der Punctur bewirkt, zweitens aber auch einzelne Theile der beiden Greiferexcenter an die Greiferrollen an- oder abgedrückt.

Wenn nun der Druckcylinder zum Druck einſetzt, gehen die beiden Excenter etwas zurück, die Greifer des Cylinders ſchließen ſich, während die der Trommel ſchon geſchloſſen waren und bleiben an beiden ſo lange geſchloſſen, bis Cylinder und Trommel ihre zweite Umdrehung zu zwei Drittel gemacht haben.

Hier ſtehen ſich zu gleicher Zeit Cylinder und Trommel mit geöffneten Greifern gegenüber.

Die Greifer des Cylinders laſſen den nun zweimal bedruckten Bogen fahren, welcher ſodann auf die kleinen Meſſinglager unter den Greifern der Trommel zu liegen kommt. In demſelben Augenblicke aber wird derſelbe von den Greifern der Trommel erfaßt, welche ſich ſofort wieder ſchließen, und den Bogen ſo lange feſthalten, bis die Trommel ihre zweite Umdrehung ziemlich vollendet hat.

Kurz vor Vollendung derſelben öffnen ſich die Greifer nochmals, und übergeben den Bogen den zur Ausführung deſſelben beſtimmten Bändern.

Nachdem die Greifer den Bogen abgegeben, ſchließen ſich dieſelben und bleiben geſchloſſen, während ſich die Greifer des Cylinders, nachdem ſie den Bogen abgegeben, ebenfalls wieder ſchließen, kurz vor Vollendung der zweiten Umdrehung des Cylinders aber wieder öffnen und auch ſo lange offen ſtehen bleiben, bis der Moment wieder kommt, wo der Cylinder zum Druck einſetzt.

Die Ausführung der verſchiedenen Manipulationen der Greifer, welche, wie wir eben geſehen haben, von den beiden Greiferexcentern bewerkſtelligt werden, iſt eine ſo genaue und äußerſt ſorgfältig berechnete, wie ſie kaum beſſer gedacht und überhaupt an keinem zweiten Theile der Maſchine aufgewieſen werden kann.

Mit dem Ende der Punkturhebelſtange, wo, wie bereits erwähnt, eine Excenterrolle ſitzt, iſt ein großer Hebel verbunden, welcher quer durch das Grundgeſtell liegt und auf der linken Seite deſſelben in großen Spitzſchrauben ruht.

Dieſer Hebel reicht alſo von der linken Seite des Grundgeſtelles bis ziemlich zur rechten Seite deſſelben und bewirkt durch ſein Schwergewicht, mit welchem er die Excenterrolle auf den erwähnten Excenter drückt, eine ganz exacte und gleichmäßige Umdrehung des Excenters um die Excenterrolle, wodurch natürlich wiederum der Arm, welcher beide Greiferexcenter verbindet und mit dem die Punkturhebelſtange verkuppelt iſt, eine durchaus gleichmäßige Bewegung erhält.

Zur Ausführung des Bogens nach dem Auslegetiſch dienen zehn endloſe Bänder, von denen acht um die Trommel, dann über eine dicht hinter derſelben oberhalb angebrachte Bandſpindel und endlich noch um eine zweite, unmittelbar vor dem Auslegetiſch angebrachte Spindel laufen.

Auf Letzterer befinden ſich acht verſtellbare kleinere Ringe, welche mittelſt Schrauben befeſtigt werden. Außer dieſen finden wir noch einen um das Doppelte größeren Ring, welcher ſich links an der Seite der Spindel befindet und um welchen ein breiteres Band läuft. Dieſes Band läuft nur um die erſterwähnte Bandſpindel und trägt zur gleichmäßigen Umdrehung dieſer beiden Spindeln bei.

Außer den acht Bändern finden wir noch zwei, welche zwar ebenfalls um die hinter der Trommel befindliche Bandſpindel laufen, von da aber um meſſingene Bandröllchen gehen, von denen auf jeder Seite eins auf einer unter dem Auslegetiſche angebrachten Spindel befeſtigt, und mit einem Gegengewicht zum Beſchweren verſehen iſt. Dieſe beiden letzteren Bänder ſind alſo bedeutend kürzer als die acht erſterwähnten, indem ihr Umlauf nun ein Drittel kürzer iſt.

Die acht unteren Bänder tragen alſo den druckfertigen Bogen auf der unteren Fläche, während die zwei oberen Bänder oberhalb des Bogens liegen und zur Ausführung deſſelben behilflich ſind.

Die erſteren ſowohl wie auch die letzteren können dem Formate des zu druckenden Bogens entſprechend geſtellt werden, und iſt dies ganz beſonders bei den oberen beiden Bändern in Berückſichtigung zu ziehen.

Da ich nun einmal bei den oberen Theilen der Maſchine bin, will ich gleich noch die mit der bereits erwähnten Punctursſtange in directer Verbindung ſtehende Punctur in Erwägung ziehen.

Das Steigen und Fallen der oberen Punctur wird allerdings auf dieſelbe Weiſe bewerkſtelligt, wie an jeder anderen gewöhnlichen Maſchine. Die Verbindung der Punctur mit der Punkturſtange iſt indeß eine ganz andere.

Die Punctursſtange reicht nicht ganz bis oben, ſondern macht einen nach den Greiferexcentern gehenden Bogen. Inmitten dieſes Bogens befindet ſich eine kleine Vertiefung, in der ein Bügel ſitzt, durch welchen die Querſtange, auf der bekanntlich der Arm mit der Punctur liegt, gehoben und geſenkt wird.

Digitized by Google

Die Punktur selbst kann man, je nach Bedürfniß, in drei neben einander stehende Löcher einschrauben. Außerdem kann dieselbe auf die alte bekannte Weise mittelst Seitengewinde nach rechts und links gedreht werden.

(Schluß folgt.)

Schiedsämter und Einigungsamt für die deutschen Buchdruckereien.

Der harte und langwierige Kampf, der im verflossenen Jahre über die Höhe der Löhne und einiges andere zwischen den deutschen Buchdruckerprincipalen und ihren Gehülfen stattfand, und zwar so, daß beide Theile sich corporativ geeinigt als geschlossene Parteien gegenübertraten, hat eine Nachwirkung gehabt, deren man sich im Interesse beider Theile, sowie im Interesse des durch beide vertretenen so wichtigen Gewerbe- und Culturzweiges sicherlich nur freuen und von der man nur wünschen kann, daß die praktische Ausführung der löblichen Absicht entspreche und ihr zur vollen, heilsamen Wirksamkeit verhelfe.

Es ist nämlich, wie wir aus einer Bekanntmachung des geschäftsführenden Ausschusses des Deutschen Buchdruckervereins in Leipzig (Dr. E. Brockhaus, A. Th. Engelhardt, Raymund Härtel) ersahren, gelungen, zwischen dem Deutschen Buchdrucker-Verein (Principalen) und dem Deutschen Buchdrucker-Verband (Gehülfen) einen Vertrag zu Stande zu bringen, wegen Errichtung von Schiedsämtern und beziehentlich einem Einigungsamte zur Schlichtung von Streitigkeiten zwischen Buchdruckerprincipalen und ihren Gehülfen, welchem Vertrage beizutreten alle Principale und Gehülfen Deutschlands eingeladen sind.

Die Hauptgrundzüge dieses Vertrags, der in Lorck's „Annalen der Typographie" veröffentlicht worden und vom 12. Jan. an in Kraft ist, sind folgende:

So lange der am 8. Mai 1873 eingeführte, bis zum 1. Juli 1876 in unanfechtbarer Gültigkeit bestehende, erst von da an unter bestimmten Voraussetzungen kündbare Tarif gilt, verpflichten sich Principale wie Gehülfen, nicht durch Strikes, resp. Aussperrung, eine Aenderung des Tarifs zu erzwingen, vielmehr alle Differenzen über Handhabung und Auslegung desselben durch Schiedsämter, resp. durch das Einigungsamt, entscheiden zu lassen, deren Aussprüchen unweigerlich Folge zu leisten ist.

Behufs der Wahl von Delegirten zu dem Einigungsamte und den Schiedsämtern werden die Druckorte des Deutschen Reiches in 12 Kreise eingetheilt. Die in einem dieser Kreise wohnhaften Principale und die bei ihnen conditionirenden Gehülfen sind wahlberechtigt und wählbar. Für 3 Jahre werden aus jedem Kreise 1 Principal und 1 Gehülfe (nebst Stellvertretern) gewählt. Diese 24 bilden das Einigungsamt (Vorort mit dem Bureau bis 1. Juli 1876 Leipzig.) In einem Hauptdruckorte eines jeden Kreises wählten Principal und Gehülfen je 3 aus ihrer Mitte für 1 Jahr zu Mitgliedern eines Schiedsamtes.

Bei Differenzen zwischen Principalen und Gehülfen, welche einem organisirten Principal-, resp. Gehülfenvereine angehören, können die Betreffenden ohne weiteres die Entscheidung — in erster Instanz eines Schiedsamtes, in zweiter Instanz des Einigungsamtes — anrufen.

Dem Einigungsamte steht auch dann die Entscheidung zu, wenn Principale und Gehülfen eines Ortes sich über einen etwaigen Localzuschlag zum Tarif und dessen Höhe nicht einigen können.

Im Falle eines von einer der beiden Seiten ausgehenden Antrages auf eine Revision des Tarifs tritt das Einigungsamt als Tarifrevisionscommission in Wirksamkeit. Seine diesfallsigen Beschlüsse sind der Principalität und der Gehülfenschaft der 12 Hauptorte zur Annahme oder Ablehnung im ganzen (en bloc) vorzulegen.

Dies die Hauptbestimmungen. Das Uebrige sind Specialitäten zur Ausführung, von denen wir hier absehen können. In einer spätern Bekanntmachung ebenda (vom 20. Jan.) werden als die 12 Hauptorte Berlin, Breslau, Frankfurt a. M., Halle, Hamburg-Altona, Hannover, Karlsruhe, Köln, Leipzig, München, Stettin, Stuttgart bezeichnet, die Wahlen für Einigungsamt und Schiedsämter so angeordnet, daß sie bis zum 15. Febr. dem Bureau in Leipzig angezeigt werden können.

Wir wiederholen: es ist zu wünschen, daß dieser Versuch zur friedlichen Schlichtung von Differenzen (der erste unseres Wissens in Deutschland im größern Maßstabe unternommene) gelinge und Früchte trage; er kann und wird hoffentlich alsdann den Anstoß und das Muster für ähnliche Versuche auf andern Gewerbs- und Arbeitsgebieten geben.

(D. A. Ztg.)

Digitized by Google

Schriftprobenschau.

Wir haben in dem heutigen Heft eine ganz besonders reichhaltige Auswahl der neuesten und gefälligsten Schriften zu registriren, für deren Ueberlassung wir den Herren Flinsch und Bauer in Frankfurt wie Rust & Co. in Offenbach und Kloberg in Leipzig unseren verbindlichsten Dank sagen. Zum Theil haben dieselben bereits auf unseren heutigen Musterblättern Verwendung gefunden.

1. Scelettschriften von der Bauer'schen Giesserei in Frankfurt a. M.

Der Rhein entspringt in der Schweiz. OTTOMAR 61874 KONIG ALBERT VON SACHSEN. 92389 HELMUTH Brissel ist die Hauptstadt Belgiens.

Weltausstellung im Jahre 1878. SUEZ-CANAL 1867 erster Leipziger Carneval.

Buch- und Kunstdruckerei von ALEXANDER WALDOW in Leipzig, Brüderstrasse 14.

Königsberg Stettin Magdeburg 234 BERLIN WIEN 759 Erfurt Frankfurt a. O. Posen

Marienbaden bei den Nayade-Inseln. 158 NORD-WEST-AMERIKA 678 Commandeur der Schweizer am Yukon.

Residenzstadt Russlands. 675 PHOTOGRAPH 612 Leipziger Stadttheater.

Stereotypie & Galvanoplastik. 157 ZIEGELDRUCK-MASCHINE 890 Mechanische Werkstätte.

Totalansicht von Rom. 368 BALTIMORE 472 Der Brand von Moskau.

Wenngleich für Scelettschriften kein allzugroßes Feld der Verwendbarkeit vorhanden, so dürften sich die vorstehenden doch ihres gefälligen und modernen Schnittes wegen mit Vortheil auf feinen Accidenzien anwenden lassen. Die Cursiv eignet sich ganz vorzüglich zum Satz von Einladungs-, Verlobungs- rc. Briefen.

2. Phantasieschriften und Initials von Rust & Co. in Offenbach a. M.

Friedrich der Grosse. FELIX 12845 DIANA-BAD IN LEIPZIG 67890 ANTON Jungfrau von Orleans

ALEXANDER BRASILIEN KAISERTHUM OESTERREICH THEODOR

Westphalen MUSEUM 368 RUDOLF VON HABSBURG 247 THEATER Rumänien

MARTIN LUTHER JOHANNGEORGENSTADT EMANUEL GEIBEL

Phantasie-Schrift RHEIN 279 TYPOGRAPHIE 815 ELBE Jubel-Einfassung

JOHANNES DER TÄUFER. PETRUS SOCRATES DER WEISE.

ANDREAS HOFER. NATIONAL-BIBLIOTHEK VON CARL MINDE. JOHANN GUTENBERG

HUGO MARIE RUST & Cie EMIL KARL

REICHENBERG TYPOGRAPHISCHER VERLAG. SONDERSHAUSEN

Digitized by Google

Das über die Bauer'schen Scelettschriften Gesagte ist mit vollem Recht auch auf die vorstehenden Phantasieschriften anwendbar. Der originelle Schnitt einzelner Versalien entspricht vollkommen dem heutigen Geschmack, die Schriften dürften deshalb viele Liebhaber finden. Die Initiale eignen sich vorzüglich zur Ausschmückung und Hervorhebung einzelner Zeilen; ihr Schnitt erlaubt es, sie mit allen den beliebten modernen Schriften mageren Schnittes in Verbindung zu bringen.

3. Schriften von der Schriftgiesserei Flinsch in Frankfurt a. M.

Hierdurch erlauben wir uns, Ihnen die ergebene Anzeige zu

König Alexander von Macedonien

Zoologischer Garten in Dresden.

Universitäts-Buchdruckerei

Leipzig-Dresdner Eisenbahn Herzogthum Coburg-Gotha

Portrait Gutenberges Alexandrien 12345 Preis-Courant 67890 Constantinopel Aussicht von Philadelphia

England Dänemark 345 London 789 Scandinavien Rußland

Karl der Große 2471 Städtische Speiseanstalt 3598 Pippin der Kleine

Einladungs-Karte Schaltjahr 1876 Stiftungs-Fest

Abonnements-Einladung

Rudolph von Habsburg

Albrecht von Wittelsbach LUZERN 4567890 VENEDIG Robert der Teufel

Siegfried 234 ITALIEN 567 Genoveva

Digitized by Google

123 Danzig Weimar BERLIN Lübeck Altona 890
Mailand ARABIEN Persien
HELGOLAND 23 TRIER 45 BELGIEN
ORLEANS MÜNCHEN
MOZART WAGNER

Von den Flinsch'schen Schriften sind es besonders die beiden Schreibschriften, die fünf Grade Midolline, die schmale Gothisch, und die halbfette Egyptienne, welche die Beachtung unserer Leser verdienen. Auch von einigen dieser Schriften finden sich bereits Anwendungen auf unseren Musterblättern.

(Weitere von der Schriftgießerei Flinsch uns zugegangene Schriften werden wir im nächsten Heft abdrucken.)

4. Phantasieschrift von C. Kloberg in Leipzig.

Schiller MAILAND 12345 Handbuch der Typographie 67890 MANTUA Goethe

Potsdam Marienberg ERZGEBIRGE chemnitz charlottenburg

Die von Rust & Co. empfangene Phantasieschrift erhielten wir auch von der Kloberg'schen Gießerei. Die Schrift kann demnach in gleicher Güte auch von dieser Firma bezogen werden.

Von Beilagen befinden sich bei unserem heutigen Heft eine Doppelmittel lateinische Schreibschrift von Wilhelm Wöllmer in Berlin, sowie ein Blatt Monogramme der Schriftgießerei von Ferdinand Rösch in Leipzig.

Die Wöllmer'sche Schreibschrift gehört zu den gefälligsten und exactest geschnittenen, welche wir gegenwärtig besitzen.

Die Anbringung von Monogrammen auf Briefbogen, Karten ꝛc. ꝛc. ist jetzt Modesache geworden, es dürften deshalb auch die von der Rösch'schen Gießerei gebotenen so manchen Liebhaber finden.

Satz der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. Leopold Gandersheim, Holzbildhauer von der Gießerei Flinsch in Frankfurt a. M. Carlstraße 5, Berlin von J. H. Rust & Co. in Offenbach und Wien. Nr. 2. Preis-Courant, zu jeder Tageszeit, von 5 Ngr. ꝛc. von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Grosso-Wein-Handlung, Restaurant von der Bauerschen Gießerei in Frankfurt a. M. Emil Hand, Die Preise, Wein und die Schriftrollen-Einfassung von Genzsch & Heyse in Hamburg. Freiburg von der Rudhardt'schen Gießerei in Offenbach a. M. Frankfurter Straße, wie die Messingzierlinien von C. Kloberg in Leipzig. Warmes und kaltes ꝛc., Großes elegantes ꝛc. und die innere Einfassung von Rust & Co. Verzierungen um Restaurant gebildet aus Einfassung von der Gießerei Flinsch und Zügen (die gebogenen Endstücken) von W. Gronau in Berlin. Table d'hote von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a. M.

Blatt 2. Nr. 1. Sämmtliche Schriften von der Schriftgießerei Flinsch. Nr. 2—4. Memorandum, Benachrichtigung, Mittheilung, von Louis ꝛc. Incasso von der Schriftgießerei Flinsch. von Alexander Waldow, das Buchdruckerwappen, Commissions-, Leipzig, den, An von Genzsch & Heyse. Leipzig, den (in 2) von B. Krebs Nachfolger. Karl Andermann, Buch- & Steindruckerei, Speditions-, Geschäft von der Bauer'schen Gießerei. Detmold, An in 2 und 3 von der Rohm'schen Gießerei.

Digitized by Google

Annoncen.

Waldow: Buchdruckerkunst, II. Band.

Den geehrten Subscribenten auf den I. Band meines großen illustrirten **Lehrbuchs der Buchdruckerkunst** theile ich hierdurch ergebenst mit, daß in 14 Tagen das 1. Heft des II. Bandes „**Vom Druck**" erscheinen wird.

Wie der erste Band sich durch seine Ausführlichkeit und Vollständigkeit auszeichnet, so wird ein Gleiches auch von dem zweiten gelten. Derselbe wird eine Ausdehnung und einen so reichen Schmuck an Illustrationen und Maschinenzeichnungen erhalten, wie solche bisher von keinem Lehrbuch geboten wurden.

Dank der Unterstützung der großen deutschen, englischen amerikanischen und französischen **Maschinenfabriken** bin ich in der Lage, den Leser über alle jetzt existirenden Schnellpressenconstructionen von Werth und von Bedeutung orientiren zu können.

☛ **Vom I. Bande liefere ich jetzt complette Exemplare in Prachtband zu 8 Thlr, sowie brochirte zu 7 Thlr.**

Alexander Waldow. Leipzig.

A. & G. Bauer

(J. Ch. Bauers Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a/M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze ***sämmtlicher*** **Stahlstempel** der **Bauer'schen Antiqua- und Fractur-, Brot- und Titelschriften, Einfassungen** etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Reiseavise u. Correspondenzkarte Tausend *Rl.* 1. 20.
Postpacketbegleitadressen . . . „ „ 1. 17½.
liefert in Parthien zu beigefügten Preisen

A. Schmidt in Berlin,
Schönhauser Allee 130.

Elastische Hartwalze aus Gelatine,

die der engl. Masse in Nichts nachsteht, von derselben sich nicht unterscheidet, ebenso behandelt wird und sich vortrefflich eingeführt und bewährt hat

36⅔ Thlr. pr. 50 Kilogr.

H. Wulkow
Gelatinefabrik
4.] **Pirna a Elbe.**

Schriftgießerei Ferd. Kösch,

früher **Ernst Otto & Krabs,**
(gegründet 1842)

Leipzig, Tauchaer Straße Nr. 17/18,

offerirt, gestützt auf ihr altbewährtes Renommée und die Empfehlung von Capacitäten der Buchdruckerei, alle zur Schriftgießerei selbst gehörigen, sowie damit verwandten Artikel unter Zusicherung exacter und prompter Bedienung.

Soeben erschien und ist durch jede Buchhandlung zu beziehen:

Vollständiges Adressenbuch

der sämmtlichen

Papier-, Holzstoff- und Strohstoff-Fabriken

Oesterreich-Ungarns, des deutschen Reiches, der Schweiz, Belgiens und der Niederlande.

Herausgegeben von

AUGUST GROSS.

☛ **Imp. 8. Velinpapier. Preis 2 Thaler.** ☚

Bauer'sche Gießerei

Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte

Frankfurt a. M.

☛ **Hartes Metall, Pariser System.** ☚

Digitized by Google

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Die Maschinenfabrik von And. Hamm in Frankenthal

empfiehlt den Herren ***Buchdruckereibesitzern*** ihre

Schnellpressen, neuester, bester Construction,

Hand- und Glättpressen,

Satinirmaschinen

unter Zusicherung promptester Bedienung und der günstigsten Zahlungsbedingungen.

Preiscourante u. Zeichnungen stehen gern zu Diensten.

Buchdruckwalzenmasse

in vorzüglichster Qualität empfiehlt billigst

Karl Lieber
Charlottenburg.

Robert Gysae,

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Erste deutsche Fabrik

für

Kautschuckartige Buchdruckwalzenmasse

neu eingerichtet von

Friedrich August Lischke

Buchdruckereibesitzer (fr. Maschinenmeister).

LEIPZIG-REUDNITZ, Leipziger Strasse 4.

Von fast allen grossen Buchdruckereien Europas attestirt. Proben werden franco eingesandt.

Offenbach a/M., den 1. Decbr. 1873.

P. P.

Anknüpfend an das Circulair der Firma J. M. Huck & Co., aus der ich am 1. Novbr. v. J. ausgetreten bin, beehre ich mich, Ihnen anzuzeigen, dass ich von heute ab auf hiesigem Platze

Fabrik und Lager

sämmtlicher Maschinen, Utensilien und Materialien für Buchdruckereien, lithographische Anstalten, Steindruckereien, Buchbindereien, und verwandte Fächer

unter der Firma

Friedrich Kriegbaum

für meine alleinige Rechnung errichtet habe.

Genaue Kenntniss der Branchen durch langjährige Erfahrungen und hinreichende Mittel setzen mich durch vortheilhafte Beziehungen unter Zuziehung tüchtigster technischer und praktischer Arbeitskräfte in den Stand, allen Ansprüchen durch gediegenste Ausführung und rascheste Lieferzeit zu genügen.

Gestützt auf diese günstigen Vorbedingungen, bitte ich, mir Ihr ehrendes Vertrauen, dessen ich mich bisher in so reichem Masse erfreute, auch für mein neues Unternehmen zu Theil werden zu lassen, und werde ich unausgesetzt bestrebt sein, solches in jeder Hinsicht zu rechtfertigen.

Meine Frau, Christiana geb. Huck, beauftrage ich, per procura zu zeichnen.

Hochachtungsvoll

Friedrich Kriegbaum.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik

und meine

Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, Belle-Alliance-Straße 88.

Hermann Berthold.

Digitized by Google

Karl Krause,

Maschinenfabrikant in Leipzig,

empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck - Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen, Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschrägmaschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.

Kupfer=Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „**Ueber Land und Meer,**“ „**Illustrirte Welt,**“ „**Illustrirte Volkszeitung**“, „**Müller's Kriegsgeschichte**“ ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □Centimeter abgegeben.

Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

FREY & SENING

in Leipzig.

Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen

Copirfarbe schwarz, roth u. blau.

Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichsten Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dieses mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.

2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.

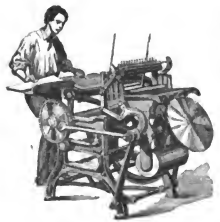
3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

Meine **Sammlung naturgeschichtlicher Bilder, Collection von 52 biblischen Bildern, Rosenkranzbilder, Religiöse u. Grab-Vignetten, Wein- u. Speisekarten, Rechnungs- u. Faktura-Köpfe, Vignetten zu Pferdemarktplakaten, Tabaksetiquetten, Initialen in 8 Alphabeten und Zeitungs-Vignetten aus allen Genres** halte ich den Herren Interessenten stets bestens empfohlen. Proben stehen zu Diensten.

Stuttgart. **Otto Weisert,**
Galvanoplastische Anstalt.

Digitized by Google

Original-Tiegeldruck-Accidenzmaschinen.



Um Irrthümer zu vermeiden, mache ich hiermit ausdrücklich bekannt, dass ich **nur** die

Degener & Weiler'schen amerik. Originalmaschinen

führe und stets **Lager** davon halte.

Da gegenwärtig **16 solcher Maschinen** in allen Formaten in meinem Besitz sind, so kann ich etwaige Bestellungen

sofort ausführen.

Die **Leistungsfähigkeit** und **Solidität** der Degener & Weiler'schen Fabrik macht es mir möglich den **französischen, englischen** und **deutschen Nachahmungen** dieser Maschine erfolgreich entgegenzutreten.

Alexander Waldow. Leipzig.

Ausser den zu **Unteragenten** verkauften Maschinen liefere ich direct an nachstehende Firmen, von denen viele **zwei** und **mehr** derselben schieften: **Aachen**: Wedler. **Alsfeld**: F. Ceillarius. **Ansbach**: Brügel & Sohn. **Braunschweig**: Westermann, Krampe. **Berlin**: Rüttig, Krause, Biel; Boos-Bottrix, Bramerhaven; v. Vangerow, **Breslau**: Fremde, Sternberg, Böhm; Burkhart, Carlsruhe: Leichlin; Celle: Schwaiger, **Chemnitz**: Hager, **Cöln**: Greeve & Bechtold. **Dresden**: Gärtner, Lehmann, Pässler, Langguth, Wenzel, (Kötzschenbroda), Dortmund: Crüwell. **Düsseldorf**: Richter, **Erfurt**: Moos. **Frankfurt a. M.**: Rohm'sche Giesserei, **Freiberg**: Manchieb, Berger. **St. Gallen**: Köchlin. **Glauchau**: Capek, Glafs; Schirmer, Grimma: Schertz & Winkler, **Greiz**: O. Hennig. **Hamburg**: Reese, **Hannover**: Beneke & Oldemeyer, **Leipzig**: Ferd. Flinsch, Sperling & Hangar, O. Sperling, W. Schulze, Waldow. **Liebenau**: Ahrens & Co. **Ludwigshafen**: Lauterborn. **Mainz**: C. Wallau. **Meissen**: Kurtz, Mersau: Otto Sievers. **Odessa**: Franzow. **Oberursel**: Wagner, **Pasewalk**: Koehne. **Prag**: Fuchs, Sig. & C. Rudt. **Radeburg**: Willmes. **Salzburg**: Keyl, Schaffhausen: Brodtmann. **Sondershausen**: Schmidt. **Stuttgart**: Hailberger, Alfr. Möller, Schmidt, Stähle. **Telsit**: Oester, Loyd, Appollonie & Caprin. **Teschen**: Feitzinger, **Troppau**: Feitzinger, **Wien**: Fuchs, Rucnizka, Stockhöltzer v. Birschfeld. **Winterthur**: Biesler-Hausherr. **Würzburg**: Hoffmann. **Zürich**: Zürcher & Furrer, Sarmann.

☞ **Druckgrösse und Preise ab Leipzig:** Nr. 2. 15,5 : 25,5 Cent. Thlr. 318. Nr. 3. 23 : 35,5. Thlr. 487. Nr. 4. 33 : 48,3. Thlr. 655 incl. Verpackung. Dampfeinrichtung Thlr. 29 extra.

Die Holztypenfabrik

von

Nachtigall & Dohse in Aachen

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse. Sehr reichhaltige Proben in deutschen, französischen, russischen, polnischen, böhmischen ꝛc. Schriftgattungen werden auf Wunsch prompt franco zugesandt.

Zur Anfertigung von
Galvanotypen und Stereotypen
empfehlen sich
Zierow & Meusch. Leipzig.

Ernst Stiefs,

Schriftgießerei, Stereotypie und Galvanoplastische Anstalt in Stuttgart,

liefert **Buchdruckerei-Einrichtungen** in bester Ausführung prompt und billigst.

Annehmbarste Bedingungen.

Inhalt des 3. Heftes.

Der Gießsetzer. — Die Papierfabrication (Forsetzung). — Ueber die Zweifarbenmaschine (Forsetzung). — Schiebdämmer und Einlegungsamt für die deutschen Buchdruckereien. — Schriftprobenschau. — Satz der Beilagen. — Annoncen. — 2 Blatt Druckproben. — 1 Blatt Schriftproben von Wilhelm Büttner in Berlin. — 1 Blatt Monogramme von Ferdinand Adich in Leipzig. — Blatt Zeitungs-Vignetten von J. G. Francke Nachfolger (L. W. Kaufmann) in Danzig.

Das **Archiv für Buchdruckerkunst** erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preis von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt gratis verabfolgt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Uebertassung von Schriften ꝛc. unterstützen und angemessen in dem Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bedingt eine gleichmäßige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. f. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme aus für das Archiv zugehender Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Reihenfolge des Eingangs uns so weit es der Raum bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — **Beilagen** für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden bestenfalls angenommen.

☞ **Für complette Lieferung des Anzeigeblattes** kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv bei **Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird. ☞ **Nach complettem Erscheinen jeden Bandes des Archivs** tritt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mit geliefert.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Leopold Gandersheim & Co.

Holzbildhauer.

CARLSTRASSE 5. BERLIN. NW.

1.

Warmes
und kaltes Frühstück.

Table d'hôte 1 Uhr.

Zu jeder Tageszeit à la carte.

Restaurant. Weinstube.

WEIN
zu mässigen Preisen
von 5 Ngr. der Schoppen an.

GROSSES ELEGANTES LOCAL.

2.

Preis-Courant
der
GROSSO-WEIN-HANDLUNG
von
EMIL HAND
FREIBURG
Frankfurter-Strasse Nr. 134.

Die Preise verstehen sich exclusive Flasche,
resp. Emballage.

3.

Digitized by Google

Mittheilung

von Hermann Klingenthal.
Buchdruckerei.

Bremen, den 187

An

1.

MEMORANDUM VON ALEXANDER WALDOW.

An

LEIPZIG, den 187

2.

Benachrichtigung.

Von
Karl Andermann
Buch- & Steindruckerei.

DETMOLD, den 187

An

3.

MITTHEILUNG

von **Louis Apitzsch.**

An

Leipzig, den 187

4.

Beilage zu Heft 3, XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2. Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

Monogramme der Schriftgiesserei von Ferd. Rösch in Leipzig.

Digitized by Google

Zeitungs-Grotesque.

Vorläufige Probe.

Die noch fehlenden Grade sind im Schnitt beendet. Matern erlasse billigst.

Petit. — Min. 2¾ Kgr. — 3 Mark per ½ Kgr.

Die Fortschritte in der Typographie seit 1840
1789 FRIEDRICH DER GROSSE 1788
Menu Tanzordnung
Requiescat in pace Wilhelm

Se. Durchlaucht Fürst Bismarck-Schönhausen
GRAF KIRCHHEIM AUF EGER
Zwölfter Abschnitt Dritter Gesang
529 ARGUS 730

Cicero. — Min. 4 Kgr. — 2¼ Mark per ½ Kgr.

Bankfiliale Gebrüder Zwickauer
COURSE WECHSEL
Geschäftsbericht Preisliste
563 HARMONIUM 496

Danzig Königsberg Marienwerder
GERMANIA ROMA
Todes-Anzeige Sargmagazin
1720 CONCORDIA 1820

Tertia. — Min. 6 Kgr. — 2½ Mark per ½ Kgr.

Dampfschiff Wladimir Ostsee Riga Petersburg
KAUKASUS ODESSA MOHAMED
In vino veritas Pater noster Agnus Dei
1842 Sängerfest Mozart Gluck 1750

Doppel-Mittel. — Min. 9 Kgr. — 2 Mark per ½ Kgr.

Erstes Instrumental-Concert
BAHNHOF DIRSCHAU
Sonnabend 3. August 1874

J. G. Francke Nachfolger A. W. Kafemann
DANZIG.

Digitized by Google

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 4.

Der Text des Archiv ist aus den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fractursschriften von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Die Papierfabrication.

(Schluß.)

Nachdem wir nun über die Fabrication des Papieres das für uns Röthigste besprochen zu haben glauben, wollen wir noch in möglichster Kürze einige Worte über die verschiedenen Arten der Papiere erwähnen und endlich noch einiges Statistisches über die Papierindustrie hinzufügen.

Bei dem in Deutschland zur Verwendung gelangenden Papierarten wird im Bezug auf Format ein im Ganzen ziemlich übereinstimmendes Maß als Norm betrachtet, d. h. die unter gewissen Namen, wie Groß- und Klein-Elephant, Groß-, Super-, Mittel-, Klein-Regal oder Royal, Imperial, Register und welcher Art die verschiedenen Ausdrücke sonst sein mögen, bekannten, in dem Papierhandel gebräuchlichen Sorten besitzen jede für sich eine in allen Fabriken gleiche oder mindestens annähernd gleiche Größe; in den übrigen Ländern sind zwar die Namen je nach der einzelnen Sprache gleichbedeutend mit den deutschen, aber das Format disharmonirt mit dem unserigen häufig um ein nicht Unbedeutendes.

Von den verschiedenen Papiersorten, welche bei uns gebräuchlich sind, führen wir folgende an: Das Packpapier, welches in den verschiedensten Qualitäten zu finden ist, besteht aus den mannichfachsten Stoffen. Es werden zu seiner Herstellung ungebleichte, grobe Lumpen, Stricke, Wolle, ja oft auch Stroh in Verbindung mit den erstgenannten benutzt. Farbige Packpapiere, sogen. Naturpapiere, meist in roth und blau, werden aus Lumpen gemacht, welchen die entsprechende Farbe eigen ist, oder die Färbung wird durch mineralische Farbebeimischung erzielt. Die verschiedenen Arten von Löschpapieren werden gleichfalls aus verschiedenen Stoffen angefertigt; so verwendet man zu dem besten rothen Löschpapier roth gefärbte Leinenlumpen, zu dem grauen, gröbere wollene Hadern. Das Filtrirpapier wird aus wohl sortirten Lumpen gemacht, die vor allen Dingen „sehr rein gewaschen" sein müssen; in gleicher Weise muß auch das Wasser, welches zur Fabrication benutzt wird, frei von chemischen Unreinigkeiten sein, da diese sich dem Papiere mittheilen und dasselbe für den Gebrauch untauglich machen würden. Noten-, Kupfer- und Stahl-Druckpapiere sind ebenso wie die gewöhnlichen Druck- und Schreibpapiere in vielen Sorten auf dem Markte; von dem letzteren sind die bekanntesten das Concept-, Canzlei-, Post- und Velinpapier. Das Zeichnenpapier ist eines der besten aller Papierfabricate, es ist meist schwer und besteht aus dem besten Rohmaterial; der Gegensatz zu diesem wird von den sogen. Seidenpapieren gebildet, die sowohl geleimt als auch ungeleimt versertigt werden. Die hier aufgeführten Sorten sind die gebräuchlichsten von allen Papieren, die so verbraucht werden, wie sie die Maschine verlassen, denn außer einer Glättung wird keine besondere Manipulation mit ihnen vorgenommen. Diejenigen Papiere, welche noch einen weißen oder farbigen Ueberzug erhalten, wie die sogen. Buntpapiere, die Marmor-, Kreide- oder Granitpapiere wollen wir hier nicht weiter berücksichtigen.

Kommt es darauf an, eine Sorte Papier der Qualität nach einer Prüfung zu unterwerfen, so gelten dafür folgende Regeln: Soll sich dieselbe auf die Festigkeit beziehen, so bedient man sich practischer Weise eines Apparates, welcher von Aug. Vogel zusammengestellt wurde; die Einrichtung desselben beruht darauf, daß an einem gleich langen und breiten Streifen trockenen Papieres Gewichte angehängt werden; je nach der Schwere der letzteren, welche der Streifen bis zu seinem Zerreißen zu tragen vermag, bestimmt man

Digitized by Google

die Festigkeit des ganzen Papierquantum, von welchem er genommen ist. Zur Unterscheidung der verschiedenen Stoffe, aus denen das Papier verfertigt worden ist, d. h. zur Bestimmung der Qualität der Fasern muß man ein Mikroskop zur Hand haben. Auch die Chemie müssen wir nicht selten zur Hilfe nehmen, wenn wir verschiedene Papiersorten in dieser oder jener Richtung untersuchen wollen. Will man nur den Gehalt an mineralischen Beimischungen und sonstigen unverbrennbaren Stoffen ersehen, so verbrennt man einfach das Papier zu Asche und untersucht diese; zur Erkennung anderer organischer Bestandtheile, wie z. B. des Holzes 2c. muß man die nöthigen Kenntnisse der Chemie und complicirte Apparate besitzen, um die erforderlichen Analysen machen zu können. Nur eines, weil nicht unwichtig, wollen wir hier noch bemerken, nämlich wie die Erkennung der Holzfasern, die dem Papierbrei beigemischt wurden, am einfachsten ermöglicht wird. Zu diesem Behufe läßt man entweder schwefelsaures Anilin oder ziemlich starke Schwefelsäure auf das Papier einwirken; hierbei färben sich die Holzpartikelchen braungelb.

Schon oben, bei Gelegenheit der Erwähnung einiger historischen Facta, deuteten wir darauf hin, wie rasch die Papierfabrication sich überall ausbreitete. Wir werden zum Schlusse unserer Abhandlung die gegenwärtige Lage der Papierindustrie in einigen Ländern kurz zu schildern versuchen und zugleich einige Angaben über die Resultate hinzufügen, welche die Papierindustrie der verschiedenen ausgestellt habenden Länder bei der Weltausstellung in Wien an den Tag gelegt hat. Denn bei einer derartigen Gelegenheit ist es am leichtesten möglich, ein allgemeines Urtheil zu fällen. Die letzteren Angaben entnehmen wir theilweise einem Berichte von E. Twerdy über Papierindustrie in der Wiener Ausstellung.

In Deutschland existiren heutzutage 322 Maschinenpapier-Fabriken mit 465 Papiermaschinen, 69 Holzschleifereien mit 20 Strohstoff-Fabriken; von diesen betheiligten sich an der Ausstellung 74, von denen 38 auf Papier, 13 auf Holzstoff und Holzpappe, 11 auf Preßspähnen und Lumpenstoffpappen, 10 auf Strohpapier und Strohpappe und 2 auf gebleichte Strohmasse kommen. Die Zahl der Aussteller betrug sonach circa 18 Procent der sämmtlichen Producenten.

Von 96 Maschinenpapier- und 24 Holzstoff-Fabriken in Oesterreich-Ungarn stellen 53 Firmen (ca. 44%) aus. Das hervorragendste Ausstellungsobject war das der Actiengesellschaft Schlöglmühl, welches sich in der Rotunde befand. Diese Fabrik ist eine der bedeutendsten Oesterreichs und liefert den Gesammtbedarf des Staates an Noten-, Obligationen, Stempel, Briefconverts 2c. Die Fabrik besitzt 4 Papiermaschinen, worunter eine mit 84 Zoll Arbeitsbreite, wohl die größte Oesterreichs ist. Die Jahresproduction beträgt über 50,000 Centner. — Als Curiosum ist die aus einem Bogen gewickelte Papierrolle zu erwähnen, welche $82\frac{1}{2}$ Wiener Zoll breit, 54,332 Fuß, gleich $2\frac{1}{4}$ deutsche Meile lang ist und $84\frac{1}{2}$ Zoll-Centner wiegt.

Die französische Industrie war zwar schwach vertreten, die vorgeführten Producte legten jedoch Zeugniß ab für den Fortschritt, der dort in der Papiermanufactur gemacht worden ist. Im Jahre 1867 besaß Frankreich 140 Bütten zur Herstellung von Handpapier und 270 Maschinen zur Fabrication von Maschinenpapier für Schreib-, Zeichnen- und Druckzwecke; 320 Maschinen lieferten Packpapiere; das ganze in diesem Jahre producirte Papier betrug 2,580,000 Centner, von denen etwa 200,000 Centner exportirt wurden. 1873 hatten 14 Fabrikanten die Ausstellung beschickt und zwar 13 mit Papieren und einer mit Cellulose.

Auch England hatte wenig für die Ausstellung geliefert, denn nur zwei Fabriken hatten Papiere und zwei andere Celluloseproben geschickt. In diesem Lande bilden Kent, Lancashire, Hertfordshire, Oxfordshire, Buckinghamshire die Hauptorte für den Papierhandel. Die vereinigten Königreiche besaßen im Jahre 1867 495 Papierfabriken mit über 600 Maschinen.

Rußland hatte in sehr anerkennenswerther Weise die Papierausstellung beschickt und zeigte in seinen Erzeugnissen ein sehr erfreuliches Bild des gewonnenen Fortschrittes. Die eigenthümlichen Productionsverhältnisse dieses Reiches, welches durch einen colossalen Schutzzoll seine Industrie zu fördern sucht, ermöglichen den Bestand großartiger Werke, welche, wenn auch theuer, so doch fast ebenso gut fabriciren wie die westlich gelegenen, höher entwickelten, fremdländischen Industriegebiete, wozu das überreiche Quantum des besten und billigen Rohmaterials wesentlich beiträgt. Unter den 8 Papierausstellern fungirten Fabriken von großartigem Umfange und vorzüglicher Leistungsfähigkeit. Die kaiserlich russische Staats-Papierfabrik in Petersburg stellte Maschinen- und Handpapiere mit Wasserzeichen aus, die ebenso vollendet schön sind wie die französischen. Die im Jahre 1868 gegründete Fabrik ist für die Fabrication von 100 Millionen

Digitized by Google

Papierbogen jährlich eingerichtet. 17 Dampfmaschinen betreiben die Werke und 2800 Arbeiter sind in der Papiermanufactur und bei 58 Schnellpressen beschäftigt.

Aus Italien wurden von 13 Fabriken Maschinenpapier, von 3 Fabriken Strohpapier, von 2 Fabriken Papiere aus Maulbeerbaumrinde und von 1 Handpapier ausgestellt.

Die Niederlande, welche fünfzehn Papiermaschinen besitzen, hatten gar kein Maschinenpapier ausgestellt, dagegen war die rühmlichst bekannte Bütten-Papierfabrication durch eine gute Firma repräsentirt.

Belgien besitzt 51 Papierfabriken, Schweden 13, Norwegen dagegen nur 6. Die übrigen europäischen Länder spielen meist keine wesentliche Rolle in der Papierindustrie und von ihnen hatte nur ein geringer Theil sich schwach bei der Ausstellung, ein größerer gar nicht betheiligt.

Die größte Bewunderung erregten die von China und Japan ausgestellten Papierarten.

Bindfaden aus Papierstreifen gedreht, so fest und so glatt wie der beste Bindfaden aus Hanf; Fensterpapier, welches mattes Glas vertritt und in der Kälte ein schlechter Wärmeleiter ist; Lederpapier, so fest und elastisch, daß es Jeder, welcher es zum ersten Male sah und untersuchte, für fremdartiges Leder halten mußte; Theetassen aus Papier, das stark lackirt ist, und welches der heißeste Thee im Gebrauche nicht angreift; Gewebe, an welchen die Kette Seide und der Schuß dünne zarte Papierstreifen waren u. s. w. Das Papier bildet demnach in Japan gewissermaßen ein Mittelglied zwischen unseren leicht zerreißlichen Papieren und den festen Geweben.

Die Wahl der Stoffe und dann die Zubereitung characterisirt das Papier der Japanesen. Sie nehmen keine schon gebrauchten Stoffe oder Hadern dazu, welche eine kurze, meist morsche Faser enthalten, sondern frische lange Pflanzenfasern, wahrscheinlich vorzugsweise die Fasern des schönen, seidenartigen Chinagrases (Urtica nivea), die einen äußerst festen Papierfilz bildet. Diese Fasern geben dem Papiere ohne Leim und ohne starke Pressung ein festes Gefüge auch bei den bekannten dünnen Schichten, wodurch sich das chinesische und japanesische Papier auszeichnet. Für Fensterpapier oder zu Laternenwänden wird das Papier mit einer Flüssigkeit getränkt, die durchscheinend macht, für den Gebrauch als Leder oder als wasserdichter Stoff wird es mit besonderen Harzen oder Oelen vorgerichtet.

Fassen wir die Characteristik der einzelnen Papierausstellungen kurz zusammen, so ergiebt sich, daß nur Oesterreich-Ungarn und Deutschland quantitativ und qualitativ in ausgiebigster Weise aufgetreten waren, Frankreich, England und Rußland quantitativ schwach, dagegen durch ihre besten Erzeugnisse, China und Japan mit seltenen und vielseitigen Producten vertreten waren, wogegen sich alle anderen Papierexpositionen in hohem Grade lückenhaft erwiesen. An der Spitze der Papierindustrie stehen heute wie vor 1867 England, Frankreich, Oesterreich und Deutschland.

Der Gießzettel.

(Schluß.)

Eine andere Frage ist die der Gießzettel-Reform. Bevor ich ihrer Beantwortung näher trete, will ich noch einige Unzuträglichkeiten berühren, die sich aus dem Gewichtsverhältniß der Schriften ergeben. Fast in den meisten Fällen erhalten die Buchdruckereien mehr Schrift als sie bestellt haben. Dies Mehr wächst mit dem Quantum der Bestellung, so daß z. B. Jemand, der 4 Centner bestellt hatte, nicht selten 40—50 Pfund mehr erhält. Im Allgemeinen hält man dieß auch wieder für eine Absichtlichkeit, in Wirklichkeit hat es aber eine andere Ursache. Mit dem Gießen verhält es sich, wie mit dem Druck. Da auf dem Wege durch die verschiedenen Hände, welche die Lettern vom Gießer bis zum Fertigmacher zu durchlaufen haben, Verluste eintreten können, so wird ein kleines Quantum mehr gegossen. Wenn nun, was sehr selten vorkommt, nichts verloren geht, dann werden die bestellten Quantitäten um etwas überschritten, jedoch niemals um mehr als 3—4 Procent. Jene großen Überschüsse haben eine andere Ursache: sie resultiren aus unserer Systemlosigkeit, aus unseren verschiedenen Regeln und Höhen! Die mittlere Zahl der Lettern, welche von den Gießereien als Norm für einen Centner reine Schrift festgehalten wird, ist folgende:

Nonpareille	100,000	Stück
Petit . .	73,000	„
Bourgois .	62,000	„
Corpus . .	51,000	„
Cicero . .	36,000	„

Wenn nun eine Gießerei mit Pariser Kegel und Höhe z. B. ihren Corpus Fractur-Zettel auf 50,000 abgerundet hat für das Centnergewicht, so wiegt dieselbe Zahl in Leipziger Höhe (25 Mllm.) 105 Pfund,

Digitized by Google

in der sogenannten schlesischen Höhe (26½ Mllm.) 112½ Pfund; rechnet man zu diesen beiden Quantitäten den üblichen Überschuß mit 3 Procent, so stellen sich die Gewichte auf 108 resp. 115½ Pfund, was z. B. bei einer Bestellung von 5 Centnern ein Lieferungsquantum von 540 resp. 577½ Pfund bedeuten würde. Diese Überschüsse bezahlen natürlich die Buchdruckereien mit Leipziger und schlesischer Höhe zwecklos, denn sie haben trotz des Mehrgewichtes auch nicht eine einzige Letter mehr als diejenigen mit französischer Höhe. Erklären also diese Differenzen der Schrifthöhe die Gewichtsunterschiede, so werden letztere keineswegs dadurch schöpft. Ein Schriftgießer, der langsam und regelmäßig dreht, erreicht vollere Lettern und damit ein schwereres Gewicht, als ein anderer, der schnell dreht, wodurch poröse und in Folge dessen leichtere Lettern hervorgebracht werden. Aber nicht allein die verschiedene Höhe und die Art der Arbeit bilden die ausschließliche Ursache der Gewichtsunterschiede: es kommt noch ein dritter Factor hinzu, nämlich die Mischung des Zeugs. Je weniger Antimon in demselben vorhanden ist, je schwerer wird eine Schrift, denn das specifische Gewicht des Antimons ist um die Hälfte geringer, als das des Bleis.

Aus all diesem geht zur Genüge hervor, daß das Übergewicht keineswegs so leicht zu vermeiden ist, als dies auf den ersten Blick scheinen mag. So lange die verschiedenen Höhen existiren, so lange wir keine durchweg gewissenhaften Arbeiter oder an deren Stelle eine mechanische Kraft haben, welche mit großer Regelmäßigkeit und in stets gleichem Tempo arbeitet, — so lange wird das Innehalten eines vorgeschriebenen Gewichts immer eine präcäre Sache bleiben.

Nichtsdestoweniger ließe sich ein Modus der Schriftbestellung einführen, der zwar nicht die Gewichtsverhältnisse ändert, wohl aber Verdrießlichkeiten vermeidet und den Geschäftsgang in der Gießerei erleichtert — ich meine die Schriftbestellung nach der Zahl und nicht nach dem Gewicht. Heut liegen die Verhältnisse noch so: der Eine bestellt z. B. einen Centner Schrift mit Ziffern und Ausschluß, ein Anderer nur mit Ziffern, und ein Dritter ohne Ziffern und Ausschluß. Da die Ziffern ca. 10 Pfund und der Ausschluß auch so viel betragen, so würde man, wenn das Gewicht der reinen Schrift in allen drei Aufträgen gleich sein sollte, demjenigen, der mit Ziffern bestellte: 110 Pfund, mit Ziffern und Ausschluß aber 120 Pfund zu liefern haben. Weil dies aber nun Vielen nicht behagen würde, müssen die Zahlen für die reine Schrift reducirt werden, und es existiren deshalb in jeder Gießerei für jeden Kegel der Fractur- und Antiqua-Brodschriften 3 Gießzettel, welche den obigen Aufträgen entsprechen und das Verbleiben innerhalb des vorgeschriebenen Gewichtes veranlassen sollen — eine recht gute, aber nicht zu verwirklichende Absicht! Die Gießereien sind also genöthigt, eine große Zahl von Gießzetteln zu halten, und können sich trotzdem nicht die stete Zufriedenheit ihrer Abnehmer erwerben noch erhalten. Aber auch für die Buchdruckereien hat der bis jetzt übliche Lieferungsmodus seine Unzuträglichkeiten. Dadurch, daß die Zahl sowohl als das Gewichtsquantum der sogenannten reinen Schrift im Centner stets anders ist, je nachdem man mit oder ohne Ziffern und Ausschluß bestellt, — dadurch ist auch der Auftraggeber selten in der Lage, seinen Bedarf festzustellen. Z. B: Es bestellt eine Buchdruckerei 5 Centner Corpus Fractur. Ist in der betreffenden Gießerei die nöthige Zeit, Kenntniß und namentlich das Gegenseitigkeits-Interesse vorhanden, so frägt sie bei dem Auftraggeber an, ob mit Ziffern und Ausschluß gegossen werden soll. Diese Anfrage geschieht jedoch nicht immer; man gießt mit Ziffern und Ausschluß, die zu bestellen gar nicht in der Absicht der Buchdruckerei lagen; und sie hat nun statt der gewollten 5 Centner reinen Schrift nur ca. 4 Centner, da beinahe 20 Pfund an jedem Centner für Ziffern und Ausschluß abgehen.

Diesen Unzuträglichkeiten nach beiden Richtungen hin kann man meines Erachtens dadurch begegnen, daß man einen einzigen Gießzettel von 100,000 Buchstaben feststellt, jeden Kegel bis Cicero nach demselben auf Pariser Kegel und Leipziger Höhe mit reellem Schriftzeug und unter nicht zu schnellem Gang der Gießmaschine herstellen läßt und das sich ergebende Resultat als Normalgießzettel für ganz Deutschland erklärt und die Eintheilungen für die einzelnen Kegel ebenfalls normirt. Es würde dann folgendes Verhältniß sich ergeben:

Statt eines Centners Nonpareille würde man bestellen . . . . . 100,000 Lettern,
Petit . 70,000 „
Bourgois 60,000 „
Corpus . 50,000 „
Cicero . 35,000 „

Diese Zahlen entsprechen immer einem Centner reiner Schrift; Ausschluß und Ziffern würden stets extra zu bestellen sein; das Quantum würde durch die verschiedenen Höhen nur noch geringfügig verändert, weil als Norm die mittlere Höhe gewählt wurde.

Digitized by Google

Barrild & Sons Papierstereotyp-Apparat mit Gasheizung.

(Abbildung aus Hallow: Die Buchdruckerkunst etc.)

Dieser 100,000 Lettern-Gießzettel ist ja nun keineswegs etwas Neues; im Gegentheil: er findet sich in verschiedenen alten Handbüchern, ist aber trotzdem niemals zur allgemeinen Geltung gekommen. Es wäre daher sehr empfehlenswerth, wenn Deutschlands Buchdrucker und Schriftgießer, ähnlich dem Vorbild anderer Nationalitäten, eine ständige oder auch nur eine in bestimmten Zeiträumen zusammentretende Commission schaffen würden, welche derartige Reformen anbahnte. Denn weil fast jede Gießerei nach ihrem eigenen Kopf und Geschmack producirt, und weil selbst diejenigen Schriftgießereien, die eine anerkennenswerthe Neuerung schaffen möchten, gar nicht in der Lage sind, es zu thun, weil ihnen die Überzeugung mangelt, ob diese Neuerung auch wirklich als eine vortheilhafte von dem Gros der Buchdrucker anerkannt wird. Und wie es den Schriftgießereibesitzern möglich gewesen ist, einen gemeinsamen Tarif zur Anerkennung zu bringen, so wird es den vereinigten Buchdruckerei- und Schriftgießereibesitzern ebenfalls gelingen, einheitliche Modalitäten im gegenseitigen Verkehr zu schaffen und einzuführen, die für beide Theile gewinnbringend sein dürften.

H. Smalian.

Harrild & Sons Papierstereotyp-Apparat mit Gasheizung.

Für alle diejenigen Geschäfte, welche nur von Zeit zu Zeit einer Einrichtung für Papierstereotypie bedürfen, sich demnach vor Herstellung einer umständlichen Heizungs- und Trockenanlage scheuen, wird es von Interesse sein, einen englischen Apparat kennen zu lernen, bei welchem das Schmelzen des Bleies und das Trocknen der Matrize mittelst Gasheizung vorgenommen, demnach eine schnelle und einfache Benutzung möglich wird.

Die Herren Harrild & Sons in London,*) bekanntlich die renommirtesten und solidesten Fabrikanten von Buchdruck- 2c. Maschinen und Utensilien haben einen solchen Apparat construirt und geben wir vorstehend eine die einzelnen Zubehörungen desselben deutlich darstellende Abbildung.

Der mit der Gasleitung durch einen Gummischlauch in Verbindung gebrachte Schmelzkessel steht bequem auf einem Dreifuß und läßt sich seines geringen Umfanges wegen überall hinstellen, wo irgend ein passender Raum dafür in der Nähe des Gieß- und Trockeninstrumentes. Eine einfache Kreissäge und ein Bestoßzeug, deren Tisch gleich zum Schließen der Formen und zum Einklopfen der Matrize benutzt wird und in deren schrankartigem Untergestell sich gleich aller sonstige Zubehör unterbringen läßt, vervollständigen diese Einrichtung in einer Weise, wie wir solche an deutschen Apparaten nicht gewohnt sind. Die Herren Harrild & Sons geben dieser Papierstereotypie auch gleich die nöthige Composition für die Herstellung der Matrize bei, so daß man von vorn herein mit Allem versehen ist, wessen man für diesen Zweck bedarf.

*) Vertreter für Deutschland: Alexander Waldow in Leipzig.

Ueber Liniir-Maschinen, Liniatur und Geschäftsbücher.

Von G. Vogelsang.

Die Herstellung der Liniatur wird bekanntlich sehr verschieden gehandhabt. Im Allgemeinen erfordert das Liniiren, selbst auf der neuesten und praktischsten Maschine, eine große Uebung, Geduld und Sorgfalt. Eine genaue Kenntniß der Maschine und der Federn ist unbedingt erforderlich. Von Letzteren hängt hauptsächlich der gute Erfolg ab.

Die Maschinen, welche bis heute in Anwendung gebracht, sind sehr verschieden construirt. Da die Tischmaschinen wohl ganz abgekommen, sind es jetzt die sogenannten Walzen- oder Schnellliniirmaschinen, welche für jetzige Zeit nur noch Anklang finden. Dieselben sind jedoch in ihrer Einrichtung sehr abweichend und mannichfaltig, nur in der einen gleich, daß alle gedreht werden. Bei mancher dieser Maschinen sind 2 selbst 3 Personen erforderlich, hingegen andere durch 1 Mann bedient werden, trotzdem solche schneller und schöner arbeiten wie erstere, welche mehr Bedienung gebrauchen. Obgleich sich auf ersterer Maschine, bei sorgfältiger Zurichtung, auch wohl eine gute und saubere Arbeit herstellen läßt, so ist doch zur Anschaffung einer solchen in keinem Falle zu rathen. Die Maschinen, welche jetzt wohl allgemein in Gebrauch kommen werden, sind die, welche nur durch einen Mann bedient werden, die selbst den fertig liniirten Bogen auslegen und auch selbstständig Dinte auf die Federn bringen, daher der Arbeiter nur mit dem Drehen der Maschine und dem Einlegen der Bogen zu thun hat. Eine solche Maschine wird von vielen Fabricanten bereits geliefert, jedoch

Digitized by Google

übertrifft wohl keine die des Herrn Aug. Schmidt in Flensburg, welche auch noch, außer andern Vorzügen, zum wirklichen Kopfansetzen eingerichtet, ohne daß man die Bogen zu bedecken braucht, wie dieses bei allen andern Walzen der Fall ist, auch kann man ohne Schablone $^1/_2$ oder $^1/_3$ Contos genau liniiren. Schreiber Dieses, welcher seit einiger Zeit auf einer solchen Maschine arbeitet, ist mit der Leistung derselben sehr zufrieden, und kann diese Maschine mit Recht Allen empfohlen werden, welche etwa Willens sind, eine Liniirmaschine anzuschaffen.

Zur Liniirung der Journallinien ist das Beschneiden des zu liniirenden Papiers nicht erforderlich, höchstens oben im Fall dasselbe sehr schief, oder eine ungleiche Kante haben sollte, wie z. B. Handpapier. Nachdem man die Federn zum Kopf und zu den Querlinien genau in den Federhalter eingestellt, wobei man hauptsächlich darauf zu achten hat, daß dieselben nicht zu gerade (senkrecht) stehen, da hierdurch der Bogen sich sträuben würde und schwer unter die Federn geht; gleichzeitig dürfen aber auch die Federn nicht zu schräg stehen, indem beim schnellen Liniiren einzelne Federn leicht ausbleiben würden. Stets müssen dieselben genau wieder auf den einmal angeschliffenen Fuß zu stehen kommen, worauf sie stets gleichmäßig stehen werden. Ist dieses geschehen, so gebe man jeder Feder vermittelst eines Pinsels etwas Dinte, welche alsdann mit einem scharfen Blech in die Federn hinein gestrichen wird, so daß dieselben ganz gefüllt; hierauf lege man mit Dinte benetzte, ungefähr $^3/_4$ — 1 Zoll breite Flanellappen darauf, versuche jetzt ob alle Federn ziehen und regulire die gleiche Stärke der Linien, durch Zusammenkneifen und Ausstreichen der Federspitzen. Ist nicht genügender Druck vorhanden, so kann man denselben ganz nach Belieben leicht durch die Stellschrauben verstärken. Ist Alles in guter Ordnung, so setze man jetzt die zuvor mit ungefähr bis $^1/_4$ Dinte gefüllten Behälter an ihren Ort; zur rothen Dinte nehme man Glasgefäße, da in Blechgefäßen die rothe Dinte ihr Feuer verliert, lege alsdann ganz schmale Flanellstreifen, wovon das eine Ende derselben auf die Federn und das andere Ende in die Dintenbehälter fassen muß. Diese sogenannten Säuger bringen den Federn stets genügend Dinte, jedoch im Anfang leicht zu viel, daher man zuerst sehr vorsichtig zu Werke gehen muß. Hat man erst ein Weilchen liniirt, so ist der Zufluß nicht mehr so stark, jetzt muß man stets gleichmäßig fortarbeiten und wenn irgend möglich nicht stillhalten, muß dieses jedoch geschehen, so ist es gut, wenn man das eine Ende des Säugers von der Feder befreit. Je länger die Säuger gebraucht sind, desto weniger Dinte bringen sie; sobald die Dinte also nicht mehr hinreichend ist, so kann man sie dadurch verstärken, wenn man die Dintenbehälter höher schraubt oder auch dieselbe bis zur Hälfte oder noch mehr anfüllt; auch das Auswaschen der Säuger genügt in der Regel.

Um das Ineinanderfließen der Kopffedern zu vermeiden, ist sehr zu empfehlen, daß man die Querlinien und die dicke rothe Kopffeder in den ersten Halter setzt, die feine Feder (unter der Kopflinie) in den zweiten Halter, welcher vor dem ersten leicht angesetzt werden kann. Diese feine Feder kann man jetzt durch einen besondern Behälter auch mit blasser rother Dinte ziehen, was der ganzen Kopflinie ein schönes Ansehen giebt.

Wenn die Kopflinie nicht allzudick, so ist das Auslegen der Bogen zum Trocknen nicht erforderlich, da durch den eigenthümlichen Umlauf der Bogen dieselben zum Trocknen Zeit haben. Jedoch ist hier große Vorsicht anzurathen.

Das Ziehen der senkrechten Linien, dort wo diese natürlich beim Kopf ansetzen, erfordert im Anfang etwas Uebung, jedoch ist dieselbe bald zu erlangen und der Erfolg alsdann ein sehr befriedigender. Das Ziehen der senkrechten Linien geht fast eben so schnell wie das der Kopf- und Querlinien. Dieses hier weiter zu beschreiben ist unnöthig, da bei jeder Maschine eine genaue, leicht faßliche Anleitung geliefert wird.

Bei der anderen Sorte von Walzen- oder Schnell-Liniirmaschinen, welche nicht mit selbsttätigem Dintenbehälter, auch ohne Kopfansetzer eingerichtet sind, so daß jeder Bogen gedeckt werden muß, demnach die Linien stets ganz durchgezogen werden, hat der Arbeiter eine solche Stellung, daß er den Federhalter gerade vor sich hat, und so mit der linken Hand die Maschine dreht und mit der Rechten, vermittelst eines Pinsels Dinte giebt; es ist sehr practisch, wo diese Einrichtung besteht, einen zweiten Federhalter anbringen zu lassen, wodurch man im Stande ist sämmtliche Liniaturen wie schon oben beschrieben, die Doppellinien mittelst zweier einzelner Federn getrennt in zwei Haltern zu ziehen, wobei selbstredend von einem Ineinanderfließen der Doppellinien keine Rede sein kann. Zu dieser Art von Maschinen ist es mir gelungen eine neue Sorte von Federn herzustellen, welche den Vortheil haben, daß dieselben erstens nie viel Dinte fassen, zweitens sich nicht leicht zusetzen und drittens bei zu starkem

Digitized by Google

Dintenzufluß nicht so leicht überfließen. Beim Ziehen mit solchen Federn bei gewöhnlichen Querlinien lege man wie auch bei anderen Federn Lappen auf. Jedoch beim Liniiren von rothen Kopf- oder senkrechten Linien gebe man mit einem kleinen Pinsel jeder einzelnen Feder (ohne Lappen) bis zur ganzen Füllung die erforderliche Dinte. Mit einer Füllung kann man 10 bis 12 Bogen liniiren, bis dieselben leer sind. Inzwischen hat man Zeit genug, jede einzelne Feder stets mit Dinte voll zu füllen.

Das Anfertigen solcher Federn ist leicht, man wähle hierzu recht schwaches Blech und ist alsdann das Ausschleifen des Letzteren nicht einmal erforderlich, solche Federn sind trotzdem so fein zu stellen wie man die Linien gerade wünscht.

Im Falle das Papier die Dinte nicht gut annehmen will und so die Linien gebrochen kommen, gebe man etwas Ochsengalle zur Dinte.

Die Zubereitung der Ochsengalle geschieht folgendermaßen. Eine frische Ochsengalle gebe man in einen beliebigen Behälter, gieße 4 mal soviel Spiritus hinzu und quirle diese, so daß sich dieselbe mit dem Spiritus gut vermengt, alsdann filtrire man das Ganze durch sogenanntes Kaffeepapier und bewahre diese so zubereitete Flüssigkeit in einem gut verkorkten Glase zu stetem Gebrauche auf.

(Illustr. Ztg. für Buchbinderei.)

Setz- und Ablege-Maschinen.

Von G. F. Groß in Chicago.

Schon seit Jahren beschäftigt man sich mit der Herstellung von Setz- und Ablege-Maschinen, ohne es zu einem befriedigenden Resultate gebracht zu haben, da dieselben zum Theil zu viel Nebenarbeit erforderten und dadurch den Satz vertheuerten, zum Theil zu complicirt waren.

Vor etlichen Wochen hat nun D. Brainard Ray in New-York ein Patent auf eine Ablegemaschine erhalten, womit man die Buchstaben so ablegen kann, daß sie gleich in der Setzmaschine verwendet werden können. Beim Ablegen fallen die Buchstaben in Kästchen, welche in einen Trichter auslaufen; durch den Trichter gleiten sie in der Art, daß sie alle reihenweise in ein unter dem Trichter befindlichen Kästchen zu stehen kommen, also das Aufsetzen für die Setzmaschine erspart ist. Es ist dies eine Erfindung von ungeheurem Werthe, denn nun stehen wir nahe am Ziele, die technischen Schwierigkeiten werden, wenn sich diese Ablegemaschine bewährt, bald vollends überwunden.

Nun gilt es noch eine harte Nuß zu knacken, nämlich, ein Vorurtheil zu beseitigen. Bis jetzt theilen wir die Worte am Schluß der Zeilen nach Silben ab, wenn man nun die Worte abbrechen würde, wie es sich gerade trifft am Ende der Zeile (man sieht dies manchmal auf Grabmälern), so wäre das zeitraubende Ausschließen erspart, denn der wenige leere Raum welcher bliebe, würde vor dem letzten oder höchstens vor den beiden letzten Worten ausgeglichen. Würde dann die Schrift auf ein sich gegenseitig ausgleichendes Breitemaß gegossen, z. B. M und W auf den vollen Kegel, ch, m und w auf $^{3}/_{4}$ a, b, d u. s. w. auf $^{1}/_{2}$, i, l auf $^{1}/_{4}$ Kegel, so wäre das Ausschließen der Zeilen ungemein erleichtert.

Der einfachste Pantograph,

dessen Herstellungskosten etwa 18 Pfennige betragen, und der sogar in der Wiener Weltausstellung paradirt haben soll (!) — unter welchem Namen und zu welchem speciellen Zweck ist nicht bekannt — kann von Jedem sofort folgendermaßen selbst construirt werden: Eine feine Gummischnur von beliebiger, am bequemsten von circa 40 Ctm. Länge, wird an beiden Enden mit kleinen Schlingen versehen, nachdem vorher eine kleine weiße Perle, mit gelinder Reibung, daran geschoben worden. Das eine Ende befestigt man mittelst einer Heftzwinge auf der Tischplatte, in die andere Endschlinge steckt man die Spitze eines Bleistiftes und zieht mit der rechten Hand mittelst des letzteren die Schnur straff an, so daß die Bleistiftspitze auf einen darunter befestigten Bogen Papier ruht. Befestigt man dicht unter der Perle, welche sich z. B. in der Mitte der Schnur befindet, irgend eine kleine einfache Zeichnung aus krummen oder geraden Linien bestehend, und führt die Spitze des Bleistiftes der Art, daß die Perle genau die Umrisse der Zeichnung berührt, auf dem Papier, so erhält man eine genau doppelt so große Copie des Originals; je nach der näheren oder entfernteren Stellung der Perle vom Stift und dem Befestigungspunkt kann man die Stärke der Vergrößerung genau bestimmen. Bei den ein- und ausspringenden Winkeln wirkt die Elasticität der Schnur, daher man letztere nie schlaff werden lassen darf. Große Schärfe der copirten Linien kann man allerdings nicht beanspruchen.

Digitized by Google

doch dürfte diese kleine Vorrichtung beim geometrischen und perspectivischen Zeichnen, namentlich für den Unterricht, nicht ohne Werth sein. Beim Vergrößern von geradlinigen geometrischen Figuren, z. B. von Crystallnetzen und dergleichen, braucht man nur die Endpunkte der Linien zu markiren und letztere dann erst mittelst eines Lineals zu ziehen.

Das Ganze ist also eine Art umgekehrter Pantograph (Storchschnabel) und liefert um so bessere Resultate, je geübter man in dessen Handhabung und je feiner der Punkt markirt ist, welcher etwas unvollkommen durch eine Perle bezeichnet wird.

(Ind.-Bl.)

Schriftprobenschau.

Wie bereits im vorigen Heft (3) erwähnt, ließ uns die Schriftgießerei Flinsch eine so reichhaltige Sammlung ihrer neuesten so schönen Erzeugnisse zugehen, daß es uns der disponible Raum nicht gestattete, sie alle in dem letzten Heft zum Abdruck zu bringen.

Wir holen dies hiermit nach und möchten dabei die Aufmerksamkeit unserer Leser auf den schönen und exacten Schnitt der „Schmalen halbfetten Antiqua“, der „Fetten Antiqua“ und der „Halbfetten Fractur“ lenken.

Auch die Polytypen verdienen alle Beachtung; unter ihnen wird es besonders das Wort „Mittheilung“ sein, welches man bei der Nachfrage nach gefällig ausgestatteten Mittheilungs- oder Memorandum-Zetteln mit Vortheil benutzen kann. Die Gießerei liefert auch das Wort „Memorandum“ in gleichem Schnitt.

Schriften von der Schriftgiesserei Flinsch in Frankfurt a. M.

Hermann der Befreier Deutschlands EUROPA 12345 PALÄSTINA 6789 AFRIKA Gustav Adolph König von Schweden

Die Völkerschlacht bei Leipzig 1813 LONDON Friedrich August der Starke

Brandenburg Sigmaringen HANNOVER KARLSRUHE 123456 Hohenzollern Schleswig-Holstein

Prinzenraub ARABIEN 567890 ARMENIEN Revolution

Sächsische Schweiz 93 MÜNSTER 27 Bayerische Pfalz

Sicilien 18 GRÖNLAND 57 Portugal

Aequator Schah von Persien LIBANON 12345 AFRIKA 67890 PYRAMIDEN Czar von Russland Nord-Pol

Vesuv bei Neapel 25 KIRCHENSTAAT 90 Pyrenäen in Spanien

Palästina 49 INDIEN 85 Jerusalem

Fürstenthum ENTRÈ 25 Lichtenstein

Digitized by Google

Elbe 18 ERFURT 74 Donau

Ofen 3 ULM 2 Pest

Prinz KARL 145

Adreßkarte empfehlenswerther Geschäfte 12345 Allgemeine deutsche Zeitung für Seidenbau 67890 Hülfsbüchlein für Buchdrucker und Schriftgießer

Würtemberg Baden 12345 Hohenzollern-Sigmaringen 67890 Bayern Oesterreich

Allgemeiner Turnverein 12345 General-Versammlung 67890 Socialdemokratische Partei

Meißen Großenhain 5687 Dresden 2349 Königstein Pillnitz

Dampfschifffahrt 7942 Juden-Tempel 3580 Cölner Dom

Königreich 25140 Fürstenthum

25 Madrid Rom Neapel 79

Alexandrien 859

Factura Factura

NOTA Mittheilung

Digitized by Google

Von Schriftprobenblättern liegen unserem heutigen Heft wieder eine größere Anzahl bei.

Zunächst sind es die Grade Nonpareille, Petit und Cicero der Bauer'schen „Victoria-Gothisch", welche unsere Aufmerksamkeit erregen. Der Satz der Proben weist uns auf deren eigentlichen Zweck hin: sie soll als eine elegante Brodschrift zum Satz solcher Gedichtwerke ꝛc. benutzt werden, denen eine besonders gefällige Ausstattung verliehen werden soll. Ohne Zweifel entspricht sie diesem Zweck ganz vollkommen, wie sie auch als Accidenzschrift überall am Platz sein wird.

Die Rohm'sche Schriftgießerei führt uns wiederum zwei originelle Erzeugnisse vor. Das eine, die „Fraktur-Schreibschrift" hilft in Wirklichkeit einem längst gefühlten Bedürfniß ab, denn es fehlte uns in der That an einer solchen deutlichen, großen, für Fibeln und Lesebücher geeigneten Schreibschrift. Unseres Wissens besitzen nur Gronan in Berlin und Falckenberg & Co. in Magdeburg (jetzt Feodor Schmitt) ähnliche Schriften älteren Schnittes.

Die Rohm'sche Schrift scheint uns etwas weit auseinandergezogen, doch mag dies ihrem Zweck, eine deutliche, leserliche Schrift zu sein, wohl entsprechen.

Nachdem die sogenannten „Schriftbänder" ihre Rolle, wir möchten sagen wenigstens halb ausgespielt haben, überrascht uns die Rohm'sche Gießerei mit einer neuen Collection solcher Bänder. Abzusprechen ist diesen Rohm'schen Erzeugnissen nicht, daß sie freier und schwungvoller gezeichnet sind als die anderen bisher geschnittenen, doch sind wir der Meinung, daß die Schattirungen hätten mit weit mehr Sorgfalt geschnitten werden können; es wäre dies jedenfalls dem Absatz förderlicher gewesen.

Von Otto Weisert in Stuttgart findet sich wiederum ein großes Probenblatt mit einer reichen Anzahl Vignetten unter unseren Beilagen vor.

Wir machen unsere Leser besonders auf die zum Theil sehr gut gezeichneten und geschnittenen Pferdegruppen aufmerksam, da man für solche auf Plakaten, Prämien-Tableaux ꝛc. häufig Verwendung hat und bisher immer in Verlegenheit war, woher man solche Vignetten nehmen sollte.

Auch unter den übrigen Vignetten finden sich viele brauchbare Sachen vor.

Mannichfaltiges.

— Der „Typographic Messenger", ein amerikanisches Fachblatt, bringt folgende Mittheilung: „Die Gesellschaft zum Bau der Bullockpresse hat soeben mehrere dieser letzteren für englische Zeitungen fertig gestellt und ist jetzt beschäftigt, eine ihrer endlosen Papier druckenden und mit Doppelselbstauslegern versehenen Maschinen für den „New-York Herald" zu bauen, die alles, was bis jetzt in Schnelldruckmaschinen geleistet worden ist, in den Schatten stellen soll. Diese Maschine wird, wenn sie mit voller Kraft arbeitet, siebenundzwanzigtausend Exemplare des acht Seiten haltenden „New-York Herald" in der Stunde drucken, mithin, da beide Formen gleichzeitig gedruckt werden, vierundfünfzigtausend Drucke liefern in dem Zeitraume von 60 Minuten. Trotz alledem wird diese wunderbare Maschine nicht mehr denn drei Personen zur Beaufsichtigung und Bedienung erfordern." Hierzu bemerkt die „New-York Tribüne": „Wir haben also keine Ursache, die fremde Nebenbuhlerschaft auf dem Gebiete der Druck-Industrie zu fürchten, und wir finden es nur in der Ordnung, daß das Volk, welches unter allen Völkern das erste ist, also ein zeitungsschaffendes und zeitungslesendes, auch das erste sei als zeitungsdruckendes." (M. a. T. B.)

— Die Buchdruckfarben-Fabrik von Ch. Lorilleux Fils Aîné in Paris hat sich nun auch auf die Erzeugung von Copierdruckfarben verlegt. Ein von dieser Firma versandtes Circular, das mit dieser Farbe gedruckt ist, mag die beste Empfehlung derselben sein. Während die uns bekannten Copierfarben einen schmierigen Druck geben, ist hier sowohl Vignette wie Schrift in einer Zartheit und Reinheit wiedergegeben, die uns überraschte. Copierversuche haben sich vollständig bewährt. Auch die Herren Frey & Sening in Leipzig fertigen jetzt eine sehr gute Copierfarbe.

Satz und Druck der Beilage.

Satz: Aeußere und innere Ecken, wie die Reperinfassung von der Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt a. M. Verbindung der äußeren Ecken mit den Mittelstücken aus Jubeleinfassung von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. In demselben Verlage ꝛc., 61 Bogen groß Quart ꝛc. von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Initial B (zu Buchdruckmaschinen) von J. G. Schelter & Giesecke. (B) uchdruckmaschinen-Utensilien-Handlung, I. Band vom Satz von J. Ch. T. Mies in Frankfurt a. M. Verlagsbuchhandlung ꝛc., Alexander Waldow von Genzsch & Heuse in Hamburg. Die Buchdruckerkunst von Nachtigall & Dohle in Aachen. In ihrem und herausgegeben von von W. Wöllmer in Berlin. Herausgeber des ꝛc. von Rust & Co. in Offenbach und Wien. II. Band: Vom Druck und Züge neben I. Band von W. Gronan in Berlin. Bereits complett ꝛc. und Alexander Waldow (im Kopf) von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Initiale bei Bogen, Quart ꝛc. von Rust & Co. **Alle übrigen Schriften** von der Gießerei Flinsch. Linien und Zierlinien von C. Kloberg in Leipzig.

Druck: Violet und gebrannter Ocker von **Frey & Sening** in Leipzig.

Digitized by Google

Annoncen.

A. & C. Bauer

(J. Ch. Bauer's Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a/M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze ***sämmtlicher*** **Stahlstempel** der **Bauer'schen Antiqua- und Fractur-, Brot- und Titelschriften, Einfassungen** etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Reiseavise u. Correspondenzkarten Tausend Rthl. 1. 20.
Postpacketbegleitadressen . . . „ „ 2. 7½.
liefert in Parthien zu beigefügten Preisen

A. Schmidt in Berlin,
Schönhauser Allee 130.

Tiegeldruck-Accidenz-Maschinen.

Einfachste und billigste Schnellpresse.

Ferner: **Druck-Maschinen** zum Treten und Drehen für kleinere Accidenz-Arbeiten. Cartes à la minute, **Papier- und Carten-Schneide-Maschinen, Foliir-, Nummerir- und Perforir-Maschinen, Copir- und autographische Pressen. Pressen für Trocken- und Feuchtstempel mit Hebel und Balancier. Glättpressen, Couvert-Maschinen** u. s. w. Nach neuester Construction von **Pierron & Debaitre in Paris.** Fortschritts-Medaille.

Niederlage und Vertretung für Deutschland:

Buchdruckerei-Utensilien-Lager

von **Friedrich Kriegbaum in Offenbach a/M.**

Prospecte, Zeichnungen und Auskunft auf francirte Aufragen gratis und franco.

Meine **Sammlung naturgeschichtlicher Bilder, Collection von 52 biblischen Bildern, Rosenkranzbilder, Reilglöse u. Grab-Vignetten, Wein- u. Speisekarten, Rechnungs- u. Faktura-Köpfe, Vignetten zu Pferdemarktplakaten, Tabaksetiquetten, Initialen in 8 Alphabeten und Zeitungs-Vignetten aus allen Genres** halte ich den Herren Interessenten stets bestens empfohlen. Proben stehen zu Diensten.

Otto Weisert,
Stuttgart. **Galvanoplastische Anstalt.**

Kupfer-Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „Ueber Land und Meer," „Illustrirte Welt," „Illustrirte Volkszeitung", „Müller's Kriegsgeschichte" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □ Centimeter abgegeben.

Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

Sachs & Schumacher

in

Mannheim

empfehlen ihre, bei der Wiener Weltausstellung prämiirten und anerkannt vorzüglichen Fabrikate von

Holzschriften

in 800 verschiedenen Sorten, die täglich vermehrt werden ferner Buchdruckereieinrichtungen, als:

Schriftkasten, Holzutensilien, Setzschiffen.

Muster, sowie illustrirte Preis-Courante stehen zu Diensten. Preise billigst. Wiederverkäufern Rabatt.

Zierow & Meusch, Leipzig,
Fabrik von Messinglinien & Buchdruckerei-Utensilien, Gravir- & galvanoplastische Anstalt, Stereotypie, grosses Lager von Vignetten.

Carl Abel,

Xylographische Anstalt

Leipzig, Zeitzerstraße,

empfiehlt sich zur Anfertigung von Holzschnitten in jedem Genre, Illustrationen zu Prachtwerken in schönster künstlerischer Ausführung; liefert Zeichnungen nach Manuscripten und Composition zu allen Werken; Garantie für ausgezeichnete Arbeit und schönen Buchdruck, solide, billige Berechnung aller Aufträge, sofortige Ausführung, schnelle Lieferung.

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Digitized by Google

Waldow: Buchdruckerkunst, II. Band.

Den geehrten Subscribenten auf den I. Band meines großen illustrirten **Lehrbuchs der Buchdruckerkunst** theile ich hierdurch ergebenst mit, daß in 14 Tagen das 1. Heft des II. Bandes **„Vom Druck"** erscheinen wird.

Wie der erste Band sich durch seine Ausführlichkeit und Vollständigkeit auszeichnet, so wird ein Gleiches auch von dem zweiten gelten. Derselbe wird eine Ausdehnung und einen so reichen Schmuck an Illustrationen und Maschinenzeichnungen erhalten, wie solche bisher von keinem Lehrbuch geboten wurden.

Dank der Unterstützung der großen deutschen, englischen, amerikanischen und französischen **Maschinenfabriken** bin ich in der Lage, den Leser über alle jetzt existirenden Schnellpressenconstructionen von Werth und von Bedeutung orientiren zu können.

☛ **Vom I. Bande liefere ich jetzt complette Exemplare in Prachtband zu 8 Thlr., sowie brochirte zu 7 Thlr.**

Alexander Waldow. Leipzig.

ADOLF KUNZ

Xylographische Anstalt u. Clichés-Geschäft

in Stuttgart

empfiehlt seine Vignettenclichés in Kupfer nach **landwirthschaftlichen Maschinen**, Motoren, Kraftübertragungs- und Arbeitsmaschinen. **Probeblätter** mit Preisangaben **gratis**. Grosser Vorrath von Inserat-, Carneval- und Schlussvignetten, Alphabets, Hände etc. Billige Preise, Prompte Bedienung.

Schriftgießerei Ferd. Rösch,

früher **Ernst Otto & Krabs,**

(gegründet 1842)

Leipzig, Tauchaer Straße Nr. 17/18,

offerirt, gestützt auf ihr altbewährtes Renommée und die Empfehlung von Capacitäten der Buchdruckerei, alle zur Schriftgießerei selbst gehörigen, sowie damit verwandten Artikel unter Zusicherung exacter und prompter Bedienung.

Robert Gysae

Oberlößnitz b. Dresden.

Fabrik von schwarzen u. bunten Buch- u. Steindruckfarben und Firnissen. Rußbrennerei.

Agenturen und Niederlagen:

Amsterdam, Berlin, Leipzig, Madrid, Neapel, New-York, Stockholm, Triest, Wien.

Specialität: Musikusten.
BRODSCHRIFTEN.
JULIUS KLINKHARDT
(früher Gustav Schelter)
Schriftgiesserei
LEIPZIG
empfiehlt, als für Buchdruckereien und Buchbindereien besonders vortheilhaft, sein assortirtes Lager von Schriften in ganzen und halben Packeten zu billigsten Preisen. Probehefte mit Preisangabe stehen zu Diensten.
Galvanoplastik.
EINFASSUNGEN.
VIGNETTEN.
Stereotypie.
TITELSCHRIFTEN.
Einrichtung ganzer Druckereien.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik

und meine

Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, Belle-Alliance-Straße 88.

Hermann Berthold.

Die Maschinenfabrik von And. Hamm in Frankenthal

empfiehlt den Herren ***Buchdruckereibesitzern*** ihre

Schnellpressen, neuester, bester Construction,

Hand- und Glättpressen,

Satinirmaschinen

unter Zusicherung promptester Bedienung und der günstigsten Zahlungsbedingungen.

Preiscourante und Zeichnungen

stehen gern zu Diensten.

Digitized by Google

FREY & SENING
in Leipzig.

Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen

Copirfarbe schwarz, roth u. blau.

Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichsten Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dieses mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.
2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.
3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

Robert Gysae,
Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Elastische Hartwalze aus Gelatine,
die der engl. Masse in Nichts nachsteht, von derselben sich nicht unterscheidet, ebenso behandelt wird und sich vortrefflich eingeführt und bewährt hat 36⅔ Thlr. pr. 50 Kilogr.

H. Wulfow
Gelatinefabrik
Pirna a/Elbe.

Erste deutsche Fabrik
für
Kautschuckartige Buchdruckwalzenmasse
neu eingerichtet von
Friedrich August Lischke
Buchdruckereibesitzer (ehem. Maschinenmeister).

LEIPZIG-REUDNITZ, Leipziger Strasse 4.

Von fast allen grossen Buchdruckereien Europas attestirt. Proben werden franco eingesandt.

An die Herren Buchdruckereibesitzer!

Die nun fast allseits anerkannten, vielfachen Vorzüge der

Englisch-amerikanischen Tiegeldruck-Accidenzmaschinen

haben so häufige Anfragen bei uns hervorgerufen, dass wir uns veranlasst sehen, diese Sorte von Maschinen nun ebenfalls nach der best bewährten Construktion zum Gegenstand unserer Fabrikation zu machen.

Indem wir uns beehren, diess den Herren Buchdruckereibesitzern mit Gegenwärtigem ergebenst mitzutheilen, erlauben obige Maschinen, sowie unsere längst bewährten Schnellpressen bestens zu empfehlen, stellen ausführliche Preis-Courante nebst Zeichnungen zur Verfügung und zeichnen

mit aller Hochachtung

Schnellpressenfabrik Frankenthal,
Albert & Cie.

Complette Einrichtungen von Buchdruckereien in jeder Grösse auf Pariser System übernimmt bei annehmbarsten Bedingungen die mit **den neuesten Erzeugnissen versehene Schriftgiesserei** von

J. Ch. D. Nies
in **Frankfurt a. M.**

Bauer'sche Gießerei
Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte
Frankfurt a. M.

Hartes Metall, Pariser System.

Karl Krause,
Maschinenfabrikant in Leipzig,

empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck-Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen, Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschrägmaschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.

Digitized by Google

Die Holztypenfabrik

von

Nachtigall & Pohle in Aachen

(Rheinpreußen)

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse.

Musterbücher, eine sehr reiche Auswahl Proben aller Schriftgattungen enthaltend, werden franco eingesandt.

Außer Deutschen und Französischen werden auch alle fremden Schriften und Zeichen, als: Dänische, Schwedische, Russische, Türkische, Polnische, Ungarische, Böhmische, ꝛc. correct geliefert.

Die kleineren Grade bis zu 8 Cicero werden, um dieselbe Dauerhaftigkeit herbeizuführen, die von größeren Holzschriften bekannt ist, in Hirnholz geschnitten.

Buchdruckwalzenmasse

in vorzüglichster Qualität empfiehlt billigst

Karl Lieber

Charlottenburg.

Ernst Fleiß,

Schriftgießerei, Stereotypie

und Galvanoplastische Anstalt

in Stuttgart,

liefert **Buchdruckerei-Einrichtungen** in bester Ausführung prompt und billigst.

Annehmbarste Bedingungen.

Couvertmaschinen-Fabrik

J. Wilhelmi, Berlin, Ackerstraße.

Couvertmaschinen 250 Thlr.

Papierschneidemaschinen, 18", 125 Thlr.

Alte Hand- und Schnellpressen

doch nur gut gehaltene, kaufe ich jederzeit und bitte um Offerten und Angabe der Construction, der Fabrik, des Formats, des Preises und Alters.

Alexander Waldow. Leipzig.

Digitized by Google

Original-Tiegeldruck-Accidenzmaschinen.

Um Irrthümer zu vermeiden, mache ich hiermit ausdrücklich bekannt, dass ich **nur** die

Degener & Weiler'schen amerik. Originalmaschinen

führe und stets **Lager** davon halte.

Da gegenwärtig in **Leipzig, Bremen** und **Rotterdam 30 solcher Maschinen** in allen Formaten für mich lagern, so kann ich etwaige Bestellungen

sofort ausführen.

Die **Leistungsfähigkeit** und **Solidität** der Degener & Weiler'schen Fabrik macht es mir möglich, den **französischen, englischen** und **deutschen Nachahmungen** dieser Maschine erfolgreich entgegenzutreten.

Alexander Waldow. Leipzig.

Durch alle Buchhandlungen sowie **von mir direct** zu beziehen:

Taschen-Agenda für Buchdrucker

auf das Jahr 1874.

Preis in Leinwand gebunden 17½ Ngr.

Leipzig. Alexander Waldow.

F. F. MAY

(vorm. C. D. May),

Schriftgiesserei-Agentur u. Stempelschneiderei

in **LONDON**, 61 Hatton Garden, E. C.,

liefert **Original-Kupfer-Abschläge** eigener und Anderer Erzeugnisse neuesten Schnittes, in **Antiqua, Cursiv, Fractur etc.**, auch Schriften alten Styles (Engl. Mediæval, Old style) zu billigsten Preisen.

Ein bedeutender Vortheil bei den **May'schen Schriften** ist, dass das Einprägen sämmtlicher Stempel vermittelst einer zu diesem Zwecke construirten Maschine geschieht, wodurch **das Justiren der Matrizen sehr erleichtert wird**, indem alle Figuren mit einer gleichmässigen Genauigkeit hergestellt werden, wie bei keinem anderen Verfahren möglich ist.

Agentur für die bedeutendsten **englischen** Schriftgiessereien nebst grosser Auswahl **orientalischer** und anderer Schriften in bestem Hart-Metall gegossen.

Inhalt des 4. Heftes.

Die Papierfabrication (Schluß). — Der Gießzettel (Schluß). — Harrild & Sons Papierstereotyp Apparat mit Gasheizung. — Ueber Liniir-Maschinen, Liniatur und Geschäftsbücher. — Setz- und Ablege-Maschinen. — Der einfachste Pantograph. — Schriftprobenschau. — Satz und Druck der Beilage. — Annoncen. — 1 Blatt Druckprobe. — 2 Blatt Schriftproben von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. — 1 Blatt Schriftproben und 1 Blatt Schriftbänder von der Rohm'schen Gießerei in Frankfurt a. M. — 1 Blatt Vignetten von Otto Weisert in Stuttgart. — 1 Preiscourant über Buchdruck-Schnellpressen und 1 Circulair von Bohn, Fasbender & Herber in Würzburg. 1 Circulair von der Maschinenfabrik Hoffmann & Hofheinz in Worms.

Das **Archiv für Buchdruckerkunst** erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preise von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt gratis vertheilt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Ueberlassung von Schriften ꝛc. unterstützen und angemessen in dem Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bedingt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. f. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme uns für das Archiv zugehender Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Reihenfolge des Eingangs und so weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — Beilagen für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden jederzeit angenommen.

☛ Für complette Lieferung des **Anzeigeblattes** kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv **bei Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird. ☛ **Nach complettem Erscheinen jeden Bandes des Archiv tritt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mit geliefert.**

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Victoria-Co

No. 761. Cicero (Corps 12). Min. 12 Pfund per Pfund fl. 1. 45. Bei Ab

Gedruckt von A. u. C. Bauer.

Die Hoffnung.

Es reden und träumen die Menschen viel
Von bessern künftigen Tagen;
Nach einem glücklichen, goldenen Ziel
Sieht man sie rennen und jagen.
Die Welt wird alt und wird wieder jung,
Doch der Mensch hofft immer Verbesserung.

Die Hoffnung führt ihn ins Leben ein,
Sie umflattert den fröhlichen Knaben,
Den Jüngling lockt ihr Zauberschein,
Sie wird mit dem Greis nicht begraben;
Denn beschließt er im Grabe den müden Lauf,
Noch am Grabe pflanzt er — die Hoffnung auf.

Es ist kein leerer schmeichelnder Wahn,
Erzeugt im Gehirne der Thoren.
Im Herzen kündet es laut sich an:
Zu was Besserm sind wir geboren,
Und was die innere Stimme spricht,
Das täuscht die hoffende Seele nicht.

Bauer'sche Gießerei in Fr

Digitized by Google

bnahme von 50 Pfund 10 Procent, bei 100 Pfund 15 Procent Rabatt.

Matrizen sind durch uns zu beziehen.

Das Auge.

Kennst du das Bild auf zartem Grunde?
Es gibt sich selber Licht und Glanz.
Ein andres ist's zu jeder Stunde,
Und immer ist es frisch und ganz.
Im engsten Raum ist's ausgeführet,
Der kleinste Rahmen faßt es ein;
Doch alle Größe, die dich rühret,
Kennst du durch dieses Bild allein.

Und kannst du den Krystall mir nennen?
Ihm gleicht an Werth kein Edelstein;
Er leuchtet, ohne je zu brennen,
Das ganze Weltall saugt er ein.
Der Himmel selbst ist abgemalet
In seinem wundervollen Ring,
Und doch ist, was er von sich strahlet,
Noch schöner, als was er empfing.

Digitized by Google

Digitized by Google

Victorin

Bei Abnahme von 50 Pfund 10 Proc

Geschnitten von A. u. C. Bauer.

No. 758. Nonpareille (Corps 6). Min. 8 Pfd. per Pfd. fl. 2. 24.

Shakespeare's Schatten.

Endlich erblickt' ich auch die hohe Kraft des Herakles,
Seinen Schatten. Er selbst, leider, war nicht mehr zu sehn.
Ringsum schrie, wie Vögelgeschrei, das Geschrei der Tragöden
Und das Hundegebell der Dramaturgen um ihn.
Schmerzlich stand das Ungethüm da. Gespannt war der Bogen
Und der Pfeil auf der Sehn' traf noch beständig das Herz.
„Welche noch kühnere That, Unglücklicher, wagest du jetzo,
In den Verstorbenen selbst niederzusteigen ins Grab!" —
Wegen Tiresias muß' ich herab, den Seher zu fragen,
Wo ich den alten Kathurn fände, der nicht mehr zu sehn.
„Glauben sie nicht der Natur und den alten Griechen, so holst du
Eine Dramaturgie ihnen vergeblich herauf." —
O, die Natur, die zeigt auf unsern Bühnen sich wieder,
Splitternackend, daß man jegliche Lippe ihr fühlt.
„Wie? So ist wirklich bei euch der alte Kathurnus zu sehen,
Den zu holen ich selbst stieg in des Tartarus Nacht?" —
Nichts mehr von diesem tragischen Spuk. Kaum einmal im Jahre
Geht ein geharnischter Geist über die Bretter hinweg.
„Auch gut! Philosophie hat eure Gefühle geläutert,
Und vor dem heitern Humor flehet der schwarze Affect." —
Ja, ein derber und trockener Spaß, nichts geht uns darüber;
Aber der Jammer auch, wenn er nur noch ist, gefällt.
„Also sieht man bei euch den leichten Tanz der Thalia
Neben dem ernsten Gang, welchen Melpomene geht?" —
Keines von Beiden! Uns kann nur das Christlich-Moralische rühren
Und was recht populär, häuslich und bürgerlich ist.
„Was? Es dürfte kein Cäsar auf euren Bühnen sich zeigen,
Kein Achill, kein Orest, keine Andromache mehr?" —
Nichts! Man siehet bei uns nur Pfarrer, Commerzienräthe,
Fähndriche, Secretärs oder Husarenmajors.
„Aber, ich bitte dich, Freund, was kann denn dieser Misere
Großes begegnen, was kann Großes denn durch sie geschehn?" —
Was? Sie machen Cabale, sie leihen auf Pfänder, sie stecken
Silberne Löffel ein, wogen den Pranger und mehr.
„Wohre nehmt ihr denn aber das große, gigantische Schicksal,
Welches den Menschen erhebt, wenn es den Menschen zermalmt?"
Das sind Grillen! Uns selbst und unsre guten Bekannten,
Unsern Jammer und Noth suchen und finden wir hier.
„Aber das habt ihr ja Alles bequemer und besser zu Hause;
Warum entfliehet ihr euch, wenn ihr euch selber nur sucht?"

Bauer'sche Gießerei in

Digitized by Google

Gothisch.

nt, bei 100 Pfund 15 Procent Rabatt.

Matrizen sind durch uns zu beziehen.

No. 760. Petit (Corps 8). Min. 10 Pfd. per Pfd. fl. 1. 54.

Vierter Auftritt.

Wallenstein. Gordon. Kammerdiener.

Wallenstein.

Ist's ruhig in der Stadt?

Gordon.

Die Stadt ist ruhig.

Wallenstein.

Ich höre rauschende Musik, das Schloß ist
Von Lichtern hell. Wer sind die Fröhlichen?

Gordon.

Dem Grafen Terzky und dem Feldmarschall
Wird ein Bankett gegeben auf dem Schloß.

Wallenstein.

Es ist des Sieges wegen — Dies Geschlecht
Kann sich nicht anders freuen, als bei Tisch.
Entkleide mich, ich will mich schlafen legen.
So sind wir denn vor jedem Feind bewahrt,
Und mit den sichern Freunden eingeschlossen;
Denn alles müßt' mich trügen, oder ein
Gesicht, wie dies, ist keines Heuchlers Larve.
Gib Acht! Was fällt da?

Kammerdiener.

Die goldne Kette ist entzwei gesprungen.

Wallenstein.

Nun, sie hat lang genug gehalten. Gib.
Das war des Kaisers erste Gunst. Er hing sie
Als Erzherzog mir um, im Krieg von Friaul,
Und aus Gewohnheit trug ich sie bis heut.
Aus Aberglauben, wenn ihr wollt. Sie sollte
Ein Talisman mir seyn, so lang ich sie
An meinem Halse gläubig würde tragen,
Das flücht'ge Glück, dess erste Gunst sie war.

Frankfurt am Main.

Digitized by Google

Digitized by Google

Fraktur-Schreibschrift.

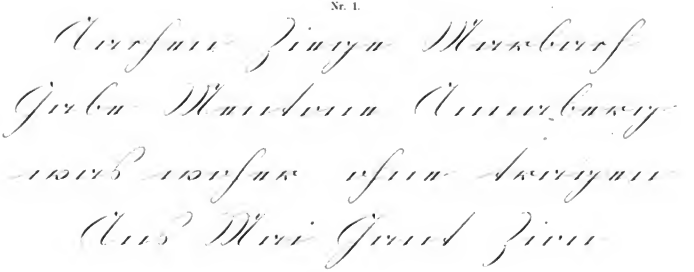
In unserm Hause geschnitten.

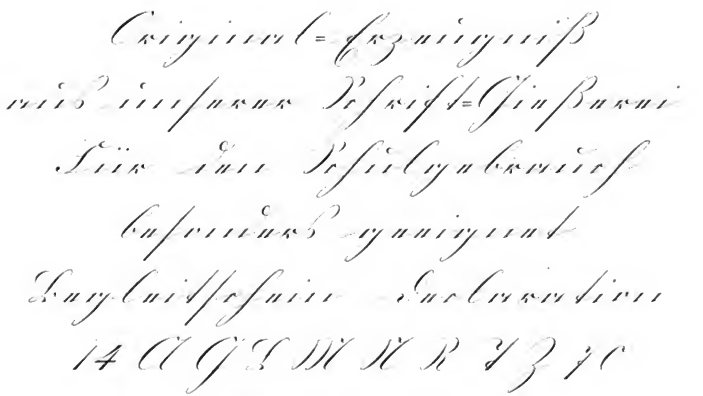
Corps 40. Min. 50 Pfd. incl. Ausschluss à fl. 1. 45.

Nr. 1.

Aachen Ziege Marbach
Gabe Mentone Annaberg
was woher ohne tragen
Aus Mai Gant Zion

Nr. 2.





Original-Erzeugniß
aus unserer Schrift-Gießerei
Für den Schulgebrauch
besonders geeignet
Begleitschein Declaration
14 A G L M N R T Z 70

Rohm'sche Schriftgiesserei.

Frankfurt a. M.

Digitized by Google

SCHRIFTB

32 Figuren.

Preis

No. 1— 8 . . . . . .

„ 9—22 . . . . . .

„ 23—32 . . . . . .

Im Sortiment von je

Phönix

Assecuranz

Gesellschaft.

Dazu pa
system. Me
nach Pri

ROHM'SCHE SCHRIFTGIES

Digitized by Google

ÆNDER.

System Didôt.

No. 20.

No. 28.

No. 2.

No. 12.

No. 24.

No. 30.

No. 14.

No. 26.

No. 4.

No. 22.

No. 32.

No. 18.

No. 16.

No. 10.

No. 7. No. 8.

ise:

. . à 15 kr. pr. St.
. . „ 21 „ „ „
„ 28 „ „ „
2 St. . . fl. 17. 30.

assende
esseinlinien
iscourant.

Factura.

NOTA.

Tanz-Ordnung.

Abend-Unterhaltung.

Actien-Gesellschaft

FÜR BERGBAU & HÜTTENBETRIEB.

SEREI FRANKFURT A. M.

Digitized by Google

Würzburg, im Februar 1874.

P. P.

Wir beehren uns, Ihnen die ergebene Mittheilung zu machen, dass wir die seit einer Reihe von Jahren unter der Firma FASBENDER & LOSSEN dahier bestehende Maschinenfabrik und Eisengiesserei übernommen haben, und dieselbe für gemeinschaftliche Rechnung unter der Firma

BOHN, FASBENDER & HERBER

mit vereinten Kräften und vermehrtem Betriebskapital fortführen werden.

Durch Vergrösserung der Lokalitäten und Beschaffung der besten Einrichtungen und Werkzeugmaschinen haben wir unsere Fabrik speciell für den Bau von

SCHNELLPRESSEN,

SATINIRWERKEN, GLÄTT- UND PACKPRESSEN

FÜR BUCHDRUCKEREIEN UND LITHOGRAPHISCHE ANSTALTEN

eingerichtet, und sind in den Stand gesetzt, allen Anforderungen der Neuzeit entsprechen zu können.

Die reichen, vielseitigen Erfahrungen, welche sich unser Herr **JOH. BOHN** als Mitgründer und Vertreter der allbekannten Schnellpressenfabrik von **Klein, Forst & Bohn Nachfolger** in Johannisberg am Rhein während seiner 22jährigen Wirksamkeit daselbst erworben hat, sowie treues Festhalten unseres Geschäftsprinzipes, jederzeit nur empfehlenswerthe Constructionen und diese in bester Ausführung zu bieten, lassen uns hoffen, dass es uns gelingen werde, das Vertrauen der Herren Druckerei-Besitzer in demselben Grade zu erlangen, wie wir uns dessen in anderen Geschäftskreisen bereits erfreuen.

Wir erlauben uns, unsern vorläufigen Preis-Courant beizulegen, und bemerken Ihnen, dass weitere Pressen in Vorbereitung sind, deren Preisverzeichniss s. Z. nachfolgen wird.

Indem wir Sie bei vorkommendem Bedarf um Ihre geneigten Aufträge bitten, zeichnen wir

Hochachtungsvoll

Joh. Bohn.
J. P. C. Fasbender.
Ad. Herber.

Verte.

Digitized by Google

Digitized by Google

PREIS-COURANT

über die

Buchdruck-Schnellpressen

von

Bohn, Fasbender & Herber

in

WÜRZBURG.

1874.

Digitized by Google

Einfache Schnellpressen mit einem Druckcylinder.

a. mit Eisenbahnbewegung.

Bezeichnung der Maschinen.	Abdrücke per Stunde.	Druckfläche Millimeter. Höhe.	Breite.	Preis. Thlr.
Maschine Nr. 1.	1200—1400	450	630	1160
„ „ 2.	1200—1400	495	735	1420
„ „ 3.	1000—1200	525	785	1525
„ „ 4.	1000—1200	590	880	1800

b. mit Kreisbewegung.

Bezeichnung der Maschinen.	Abdrücke per Stunde	Druckfläche Millimeter. Höhe.	Breite.	Preis. Thlr.
Maschine Nr. 5.	1000—1100	630	1050	2280
„ „ 6.	1000—1100	715	1100	2480
„ „ 7.	1000—1100	845	1310	2800

Diese Maschinen sind mit Cylinderfärbung, selbstthätigem Bogenausleger, Bogenschneider, für Handbetrieb, einen Einleger und eine Form eingerichtet.

Die Einrichtung für zwei Einleger und zwei neben einander liegenden Formen erhöht den Preis um Thlr. 60. —.

Die Einrichtung für mechanischen Betrieb kostet bei dreierlei Geschwindigkeit Thlr. 80. —, bei einerlei Geschwindigkeit Thlr. 40.

Doppel-Schnellpressen mit zwei Druckcylindern.

Bezeichnung der Maschinen.	Abdrücke per Stunde.	Druckfläche Millimeter. Höhe.	Breite.	Preis. Thlr.
Maschine Nr. 1.	2400—3400	535	805	2000
„ „ 2.	2400—3000	590	890	2750
„ „ 3.	2400—3000	685	1000	3000

Diese Maschinen sind mit Cylinderfärbung, selbstthätigen Bogenauslegern, für mechanischen Betrieb mit einerlei Geschwindigkeit und für zwei Einleger und eine Form eingerichtet.

Die Einrichtung für vier Einleger und zwei Formen erhöht den Preis um Thlr. 110. —.

Die Einrichtung für mechanischen Betrieb mit dreierlei Geschwindigkeit kostet Thlr. 80. —, für Handbetrieb Thlr. 90. —.

Digitized by Google

Zweifarben-Maschinen mit einem Druckcylinder.

Bezeichnung der Maschinen.	Abdrücke per Stunde.	Druckfläche Millimeter. Höhe.	Breite.	Preis. Thlr.
Maschine Nr. 1.	800—1200	425	755	2250
„ „ 2.	800—1200	450	790	2450
„ „ 3.	800—1200	475	830	2700

Diese Maschinen sind mit selbstthätigem Bogenausleger, für mechanischen Betrieb mit einerlei Geschwindigkeit, und für einen Einleger und zwei hinter einander liegenden Formen eingerichtet. Sie drucken einen Bogen gleichzeitig in 2 Farben.

Die Einrichtung für zwei Einleger erhöht den Preis um Thlr. 60. —.

Die Einrichtung für mechanischen Betrieb mit dreierlei Geschwindigkeit kostet Thlr. 80. —.

Sämmtliche Schnellpressen werden zu obigen Preisen Eisenbahnfrachtfrei innerhalb des Zollvereins inclusive Montage geliefert. Verpackung frei bei franco Rücksendung des zum Selbstkostenpreis berechneten Packmaterials.

An Druck-Requisiten und Reservetheilen werden zu jeder Schnellpresse geliefert: zwei grosse und zwei kleine Schliessrahmen, eine eiserne Schliessplatte, doppelter Satz von Reib- und Auftragwalzen nebst Reserve-Lager hierzu, Formeinhebebrett, zwei Matrizen zum Walzengiessen, Schraubenschlüssel und das übrige kleine Werkzeug.

Garantie zwei Jahre für gute Arbeit, nicht aber für gewaltsame und fahrlässige Beschädigungen.

Schnellpressen für andere Formate als die angeführten werden auf Bestellung gefertigt.

Tiegeldruck-Maschinen.

Bezeichnung der Maschinen.	Fundament. Millimeter. Höhe.	Breite.	Druckfläche Millimeter. Höhe.	Breite.	Preis. Thlr.
Maschine Nr. 1.	210	325	155	255	300
„ „ 2.	280	445	230	355	450

Diese Maschinen eignen sich ganz besonders für Accidenz- und Farbendruck. Sie werden durch Treten von einem Knaben resp. einem Mann in Bewegung gesetzt und liefern 1000 bis 1500 Abdrücke per Stunde.

Beigegeben werden: drei Rahmen, zwei Satz Walzenspindeln, eine Matrize zum Walzengiessen und zwei Schraubenschlüssel.

Die Preise verstehen sich ab Würzburg.

Die Einrichtung für mechanischen Betrieb erhöht den Preis um Thlr. 25. —.

Die Verpackung von Nr. 1 kostet Thlr. 8. —., von Nr. 2 Thlr. 12. —.

Glätt- und Packpressen

ganz von Eisen mit Schnecken-Bewegung.

Tiegelgrösse 630mm zu 890mm. Preis Thlr. 280,

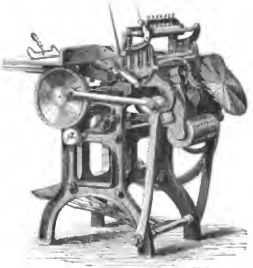
Satinir-Walzwerke.

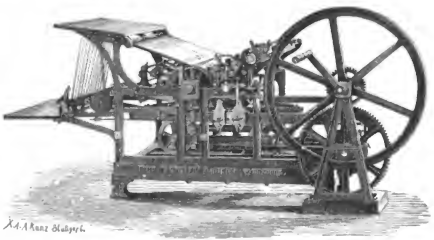
Walzenlänge 650mm. — Preis Thlr. 325. —.

Ferner werden geliefert:

Stehende Locomobilen, Dampfmaschinen und Transmissions-Anlagen.

Digitized by Google





Digitized by Google

Worms, 1. Februar 1874.

P. P.

Hierdurch mache Ihnen die höfliche Mittheilung, dass der seit einiger Zeit bei mir thätig gewesene Herr Ingenieur J. Hofheinz aus Heidelberg unter Heutigem als Associé in mein Geschäft eingetreten ist, und soll die seither von mir allein betriebene

Fabrikation von Buchdruck-Schnellpressen

von nun an auf gemeinschaftliche Rechnung weiter betrieben werden.

Indem Ihnen für das mir bisher in so reichem Maasse geschenkte Vertrauen bestens danke, bitte ich Sie, dasselbe auch der neuen Firma übertragen zu wollen.

Hochachtungsvollst

Joh. Hoffmann.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 5.

Der Text des Archiv ist aus den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fracturschriften von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Das mangelhafte Ablösen der Papiermatrizen von der Form.

Der im Fach der Papierstereotypie so bewanderte Herr A. Isermann in Hamburg schreibt uns über diese wichtige Frage nachstehend Folgendes und verweisen wir alle diejenigen unserer Leser, welche diesen Gegenstand betreffende Anfragen an uns richteten, auf diese höchst verständliche und ausführliche Belehrung.

In Betreff „Papier-Stereotypie" gelangen so oft von den verschiedensten Seiten Anfragen an mich: „wie es abzuhelfen, daß die Matrize nicht auf der gegossenen Platte sitzen bleibt und dann mittelst Ahle und Nadel von den Papierresten gesäubert werden muß." Im Interesse der Sache ersuche ich Sie, Herr Redacteur, in Ihrem werthen Journale meine Antwort zu veröffentlichen.

„Der Hauptgrund, weshalb die Matrize nicht von der gegossenen Platte los läßt, ist in dem zu verwendenden Seidenpapier zu suchen. Das Papier ist deshalb vor dem Gebrauche einer genauen Revision zu unterziehen. Die meisten der jetzt fabricirten Seidenpapiere sind so schlecht gemacht, daß sie für die Zwecke der Stereotypie total unbrauchbar sind. Man halte nur einen Bogen gegen das Licht und man wird tausend kleine Löcher, nicht größer wie ein feiner Nadelstich, gewahren. Beim Anstreichen der Bogen mit der Masse drängt sich solche durch alle diese kleinen Löcher, kommt deshalb auch mit der Schrift in Berührung und nicht allein, daß dadurch der Abguß rauh wird, hat die geklebte Paste in sich nicht die Festigkeit, dem Schlagen mit der Bürste diejenige Festigkeit entgegenzusetzen, damit nicht auf vielen Stellen die Paste durchbricht und beim Gießen das Metall zwischen die einzelnen Blätter fließt.

Man verwende also nur ganz dichtes, nicht wolliges Papier, das beim Durchsehen überall gleichmäßig in der Masse und nicht wie kleine Wellen aussieht. Wenn man dann frischen, gutbindenden Kleister verwendet, so kann man sicher sein, daß die Matrizen gut und ohne zu zerreißen von der gegossenen Platte abgetrennt werden können.

Auf einen Vortheil will ich bei dieser Gelegenheit noch aufmerksam machen, der meines Wissens nach sehr wenig wahrgenommen wird.

Wenn man die geklebte Paste zum Zweck des Einschlagens mit der Bürste auf die zu stereotypirende Form gelegt hat, so bedecke man die Paste mit einem feinen Stück Shirting, das man vorher tüchtig genäßt und so weit ausgedrückt hat, daß es nicht mehr leckt. Auf diesen Shirting kann man dann unbekümmert tüchtig klopfen, ohne befürchten zu müssen, daß man die Paste durchschlägt; auch legt sich das Papier auf größeren freien Flächen besser um die Schrift. Wenn der Shirting dann abgezogen ist, so klopft man vorsichtig noch ein wenig mit der Bürste nach, legt dann in alle tiefen Stellen ca. halbpetit dicke Papierstreifen, so namentlich an den Seiten der Columnenziffern, in die Unterschläge ꝛc. (in den Ausgangszeilen ist dies nicht erforderlich), klebt dann einen ferneren Bogen Schreibpapier vorsichtig, damit die Pappstreifen sich nicht verschieben, auf die Matrize und schlägt diesen dann wieder mit der Bürste tüchtig fest. Zum Schluß ist es dann noch gut, mit einem Klopfholze die Form mäßig zu überklopfen.

Die so erzielten Abgüsse sind so gleichmäßig, vorausgesetzt, daß man einen recht gut gearbeiteten Gießwinkel verwendet, daß die Stereotypplatten, bei richtigen, egalen Unterjätzen nicht mehr Zurichtung

Digitized by Google

wie Schriftformen erfordern, auch ist dann nirgend der Grabstichel zum Nachstechen erforderlich, da durch die eingelegten Papierstreifen jedes Schmieren verhindert wird.

Ich habe durch Zufall auf einem älteren Papierlager eine Partie altes englisches Copier-Papier aufgefunden, das zwar in der Farbe verschossen, aber zum Stereotypiren ganz vorzüglich ist. Ich kann von solchem (Groß-Median-Format) noch einzelne Rieße à 3½ Thlr. ablassen."

Landkartensatz.*)

Ueber die ersten Versuche, Landkarten durch Buchdruck herzustellen, finden wir in Falkenstein, Geschichte der Buchdruckerkunst, folgende interessante Notizen. Es sei zuvor noch bemerkt, daß die darin erwähnte Rasselsperger'sche Manier entschieden die vollkommenste bis zu dem Zeitpunkt war, als A. Mahlan, über dessen Satzweise wir später berichten werden, seine Karten in reinem Typensatz in der Königlichen Geheimen Ober-Hofbuchdruckerei (R. v. Decker) zu Berlin herstellte.

Die in Falkenstein's Geschichte der Buchdruckerkunst enthaltene, von F. Rumpold gesetzte und in fünf Farben gedruckte Karte documentirt unzweifelhaft einen großen Fortschritt auf diesem Gebiete.

Ueber die Kunst, Landkarten mittelst Buchdruck herzustellen, sagt Falkenstein auf Seite 377:

„Die Kunst: Landkarten, topographische Situationen und andere Arten von Plänen wie Bücher zu drucken, heißt Typometrie oder typometrische Kunst.

Dieselbe ist eine Erfindung der neuesten Zeit und bildet einen neuen Zweig der Buchdruckerkunst, über welche um so mehr die wenigen geschichtlichen Daten anzugeben sind, als dadurch die Bemühungen der Vorgänger des Erfinders, Franz Rasselsperger's, Geographen und Besitzers der ersten typographischen Kunstdruckerei in Wien, in das gehörige Licht gestellt werden. Es hatte zwar sehr bald nach der Erfindung der Buchdruckerkunst Conrad Sweynheym den Anfang gemacht zu der lateinischen Kosmographie des Ptolemäus von 1478, welche sein Freund und Geschäftsnachfolger Arnold Bucking vollendete, die geographischen Karten zu drucken, allein nicht mit beweglichen Typen, sondern mit Metallplatten, auf denen die Schrift mit Punzen eingeschlagen und die übrigen Zeichen und Figuren eingegraben waren. Der Ulmer Drucker Leonhard Hol ließ die Karten zu seiner Ausgabe des nämlichen Werkes vom Jahre 1482 durch Schnitzer von Armsheim in Holz ausführen. Da aber die Schrift das non plus ultra eines Holzschneiders ist, wenn sie schön und scharf sein soll, so wurden nur die Figuren auf Holz geschnitten und in die Stellen, wo Schrift zu stehen kommen sollte, Löcher gemacht, in welche man alsdann die Namen mittelst gewöhnlicher Lettern hineinsteckte und so mit der Holztafel zugleich unter die Presse brachte, wodurch die Karten zwar leserlich wurden, aber ein höchst seltsames Ansehen bekamen. Ebenso ist die Folioausgabe des Ptolemäus von 1511 (Venedig, Jakob Pet. de Leucho) gedruckt. Späterhin mußten Letztere stets durch den Grabstichel auf Holz oder Kupfer bewerkstelligt werden und Niemand dachte während mehr als zwei Jahrhunderten an typographische Ausführung, bis der Gedanke auf einmal in den Köpfen zweier Deutschen auftstieg und zur erprobenden That sich gestaltete.

Die ersten Versuche, Landkarten typographisch zu setzen und zu drucken, wurden an zwei verschiedenen Orten beinahe zu gleicher Zeit in den Jahren 1770 bis 1775 gemacht, nämlich von dem bekannten Schriftgießer Wilhelm Haas in Basel, welchem der Hofdiaconus Preuschen in Carlsruhe die Idee dazu gab, und von dem Erfinder des Notendruckes, dem rühmlich bekannten und hochverdienten J. G. J. Breitkopf in Leipzig. Beide nahmen in besonderen Schriften die Priorität der Erfindung in Anspruch. Haas machte seine Versuche zuerst bekannt und Breitkopf bewies, daß er sich bereits seit zwölf Jahren mit der Typometrie beschäftigt, aber, mit den Resultaten noch nicht zufrieden, absichtlich geschwiegen habe. Die unbefriedigenden Abdrücke ihrer Landkartensätze, wozu der Erstere den Canton Basel, der letztere die Gegend um Leipzig*) wählte, gaben den mühevollen und kostspieligen Versuchen keine weitere Folge, und die Idee scheint lange Zeit in Vergessenheit gerathen zu sein, bis die mit allen technischen Hülfsmitteln ausgestattete berühmte Buchdruckerfamilie Didot in Paris, namentlich Firmin Didot, die Sache

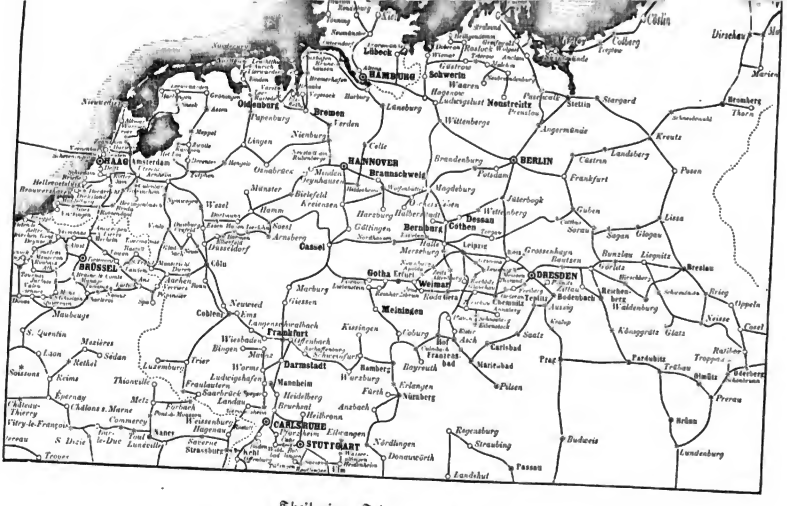
*) Wir entnehmen diesen interessanten Artikel dem im Verlage von Alexander Waldow erschienenen Werk: Die Buchdruckerkunst in ihrem technischen und kaufmännischen Betriebe.

*) Der Güte der Herren Breitkopf & Härtel verdanken wir einen Abguß des Breitkopf'schen Originalsatzes und sind daher in der Lage, diese Karten unsern Lesern vor Augen zu führen. Wenn wir dieselbe bereits im 6. Band bei Gelegenheit des Breitkopf & Härtel'schen Jubiläums brachten, so glauben wir der Vollständigkeit wegen doch den Abdruck an dieser Stelle noch einmal wiederholen zu können.

Digitized by Google

GEGEND
um
LEIPZIG.
Eine
Landchartensatz
Probe
von
I. G. I. Breitkopf.
Leipzig, 1776.
aus Breitkopfs Buchdr.
Galgenberg
Gr. Modelwitz
Hänichen
Litzschäna
Frende
Bienitz
Gundorf
Ehrenberg
Behlitz
Burghausen
Barneck
Rückmarsdorf
Wach Hügel
Leutzsch
Godge
Lindenau
Schönau
Kl. Mütitz
Gr. Mütitz
Plagwitz
Zschocher
Gr.
Windorf
Knautkleberg
Knauthayn
Breitenfeld
Lindenthal
Wahren
Bürger Busch
Raths
Anger
Rosen Thal
Kuhgraben
Elster
Kl.
Connewitzer Holtz
Pleiße Fl.
Schleusig
Raths Holtz
Laura
Gautzsch
Birckholtz
Kl. Wetteritz
Gr.
Mö ckern
Entritz
Gohlis
Pfaffendorf
LEIPZIG
Kuhthurm
Gauchs Vorwerg
Brandvorwerg
Thonberg
Kl. Connewitz
Tobacksmühle
Connewitz
Lösnig
Döitz
Döjen
Göpschelwitz
Hoheheyde
Scehausen
Merckewitz
Segritz
Plausig
Parthe Fl.
Plösse
Portitz
Cienden
Grafsdorf
Gra defeld
Mockau
S. Thekla oder Hohe Tiegel Kirche
Abtnaundorf
Schönfeld
A M T
Willwisch
Strafenhäuser
Volckmannsdorf
Paunsdorf
Sommerfeld
Reidnitz Milchinsel
Sellerhausen
Anger
Kohlgärten
Crotendorf
Stüntz
Engelsdorf
Rüthschke Bach
Mölckau
Strafenhäuser
Zweynaundorf
Baalsdorf
Stetteritz
Zauche
Holtzhausen
Probstheyde
Leine
Zuckelhausen
Meusdorf
Seyfertshayn
Colmberg
L E I P Z I G

20
25
30
35
Von Bergen über Laerdalsören, Gjoerlo nach Lillehammer. (Proj.)
Von Christiania ab. Hamal nach Lillehammer. (Proj.)
Von Lillehammer ab. Dombaas n. Throndhjem. (Proj.)
Von Dombaas über Vollangsaeret und Mühle nach Christiansund (Proj.)
Von Vollangsaeret nach Aalesund (Proj.)
Von Soderhamn nach Hudiksvall, Sundsvall, Hernosand, Grasbäldsvik, Nordmaling, Umeå, Skellefteå, Piteå, Luleå, Rovaå, Neder-Cilix und Haparanda eröffnet; von Sundsvall nach Ostersund projectirt.
CHRISTIANIA
STOCKHOLM
Kopenhagen
R D S E E
O S T S E



Theil einer Telegraphenkarte.

Gesetzt in der „Geheimen Oberhofbuchdruckerei (R. v. Decker)“ zu Berlin

von

J. Maklau.

Digitized by Google

mit einem angeblichen Aufwande von 50,000 Francs in den Jahren 1820 bis 1830 auch versuchte, allein ebenfalls zu keinem entsprechenden Resultate gelangt sein dürfte, indem hierüber nicht nur nichts bekannt wurde, sondern auch bei den Industrieausstellungen in Paris in den Jahren 1835 und 1839 nichts dergleichen gezeigt wurde. Einige typometrische Versuche hat auch der Buchdrucker Wegener der Jüngere in Berlin gemacht, worüber der General Menu von Minutoli in den Denkwürdigkeiten der militärischen Gesellschaft zu Berlin Band I. Seite 146 Bericht erstattet. Im Jahre 1832 gab Georg Bauerkeller in Frankfurt a. M. mehrere Karten heraus, die durch den Buch- und Steindruck vereint ausgeführt worden waren, was man in Paris schon vorher mit Glück versucht hatte. Endlich trat Raffelsperger, der die Idee des Landkartendruckes, ohne von den früheren Versuchen etwas zu wissen, schon längst im Geiste mit sich herumgetragen, im Jahre 1839 mit der General-Postkarte des österreichischen Kaiserstaates in vier Blättern hervor, welche als ein durch bewegliche Charaktere hervorgebrachtes, rein typographisches Erzeugniß allgemeinen Beifall erntete und bei der Wiener Gewerbeausstellung von der kaiserl. königl. Prüfungscommission mit der goldenen Medaille gekrönt wurde."

„Die Hauptangabe für den Typographen war: mit den einfachsten und zugleich wohlfeilsten Mitteln jede wie immer gestaltete krumme Linie, wie die auf den Landkarten vorkommenden Linien der Gebirge, Meere, Seen, Ströme, Flüsse, Ufer, Straßen, Grenzen ꝛc. durch bewegliche Typen geographisch genau und deutlich anzugeben, die Bezeichnungen der Städte, Dörfer, Festungen, Poststationen und dergleichen durch besondere Zeichen darzustellen und das Ganze mit der erläuternden Schrift in Harmonie zu bringen. Niemand, der die Schwierigkeiten einer solchen complicirten Ausführung kennt, wird die Wichtigkeit der Erfindung, die noch keineswegs als beendigt oder abgeschlossen zu betrachten, sondern ganz gewiß noch einer mannigfachen Vervollkommnung fähig ist, in Zweifel ziehen wollen."

„Der Name „Typometrie" stammt von dem Diakon Preuschen, der seine Methode zuerst „Ingenieurie d'Estampes" getauft hatte. Ueber die Sache selbst siehe: August Gottlob Preuschen, „Grundriß der typometrischen Geschichte, Basel 1778. 8."; J. G. J. Breitkopf, „Ueber den Druck geographischer Karten, Leipzig 1774. 4."; sowie dessen „Beschreibung des Reiches der Liebe 1777" und „Quell der Wünsche 1779", wo neue Kartenversuche mitgetheilt werden; A. G. Camus, „Mémoire sur l'impression des Cartes géogr. in den Mém. de l'instit. Litt. et. B. A. V., 416."; vor allen aber J. Ritschel von Hartenbach, „Neues System, geographische Karten zugleich mit ihrem Colorit durch die Buchdruckerpresse herzustellen, Leipzig 1840. 8."

Wie wir bereits zu Eingang dieses Abschnittes erwähnten, ist die von A. Mahlau, jetzigem Buchdruckereibesitzer in Frankfurt a. M., damals Setzer in der Königl. geheimen Ober-Hofbuchdruckerei (R. v. Decker) in Berlin erfundene Manier, Landkarten zu setzen, unzweifelhaft als die vollkommenste zu betrachten.

Herr Mahlau hatte die Güte, uns nähere Angaben über seine Methode zu machen und lassen wir dieselben nachstehend in derselben Fassung folgen, wie wir sie von ihm erhielten:

„Die erste typographische Arbeit, welche ich in der v. Decker'schen Druckerei anfertigte, war ein Plan des Industrie-Palastes für die Weltausstellung von 1851, in welchem zu Ort und Stelle die Gegenstände benannt waren, die dort aufgestellt gewesen. Der Plan sollte in Lithographie angefertigt werden, was jedoch auf mein Bitten unterblieb. Nachdem mir diese Arbeit gelungen, wurde Herr von Decker auf mich aufmerksam.

Als später eine neue Auflage des Cavallerie-Exercir-Reglements gedruckt wurde, welches von einer Anzahl Cavallerie-Officiere unter Vorsitz Sr. Exc. des General v. Wrangel neu bearbeitet wurde, machte ich mich anheischig, die Aufstellung in Escadrons und im Regiment ebenfalls in Typendruck wiederzugeben. An einer Stelle, wo der Bogen einer Schwenkungslinie durch eine punktirte Linie angegeben werden mußte, wendete ich zum ersten Male eine punktirte Bleilinie in der Weise an, daß ich den Körper der Linie in der Höhe der Quadraten oder des Ausschlusses ausschnitt und in Entfernungen von etwa 4 Cicero immer einen Cicero breiten Fuß stehen ließ, welchen ich dann in den Ausschluß einfügte, so daß die Linie 4 Cicero weit auf dem Ausschluß ruhte und dann wieder einen Cicero breiten Stützpunkt in der Form selbst fand.

Nachdem mir diese Manipulation gelungen, beschäftigte ich mich viel mit dem Gedanken, eine jede beliebige krumme Linie in Typensatz herzustellen, was mir bei Anwendung von Messing- oder Zinklinien, die vorher durch Glühen weich gemacht, leicht ausführbar schien.

Eines Tages kommt Herr v. Decker zu mir mit dem Abzug eines Holzschnittes, welcher einen kleinen Theil der Eisenbahnkarte von Deutschland darstellte,

Digitized by Google

die für das Decker'sche Coursbuch angefertigt werden sollte, mit den kurzen Worten: „Was halten Sie davon?“ Als ich ihm geantwortet, daß meiner Ansicht nach die Schrift jenes im höchsten Grade unsichön sei und trotz der größten Mühe und bei der exactesten Ausführung nicht entfernt so gleichmäßig werden könne, als aus der Matrize gegossene Typen, erwiderte Herr v. Decker: „Das ist auch meine Ansicht und deshalb möchte ich Sie fragen ob es nicht möglich sei, eine Karte herzustellen, in welcher die Nomenklatur mit Typenschrift hineingebracht werden kann, vielleicht im Wege der Stereotypie oder Galvanoplastik?“ Darauf antwortete ich, an meine gebogenen Linien denkend, ohne weiteres Besinnen und auch ohne nur eine Idee von der Herstellung des Meerufers zu haben: „Man könnte ja die Karte setzen.“ Hierauf erwiderte Herr v. Decker: „Nun, das habe ich nicht gemeint, aber wenn Sie es glauben, dann denken Sie einmal darüber nach und sagen Sie mir in acht Tagen Bescheid.“ Doch bereits am anderen Tage kam Herr v. Decker zu mir und fragte, ob ich schon darüber nachgedacht.

Mich hatte der Gedanke, eine Landkarte in Typensatz auszuführen, natürlich nicht ruhen lassen, und ich mochte mich befinden, wo ich wollte, überall beschäftigte mich, selbst in der Nacht, dieser Satz der Karte. Daher sagte ich Herrn v. Decker, ich bliebe immer noch dabei, daß man die Karte setzen könne, doch müßten dazu einige Stempel geschnitten werden. Hierauf wurde mir gestattet, bis zu 20 Stempel schneiden zu lassen und nach erfolgtem Guß eine Probe zu setzen. Meine Freude darüber war außerordentlich und ich ging sofort frisch ans Werk. Ich wählte aus der Karte von Deutschland die obere rechte Ecke, Memel bis Breslau und Glogau bis über die russische Grenze hinaus. Zuerst ließ ich mir so viel Nonpareille-Gevierte gießen, daß ich damit die ganze Fläche des gewählten Kartenstücks setzen konnte. Die Oberfläche der Nonp.-Gevierte ließ ich recht glatt und glänzend herstellen und setzte sie so zusammen, daß je 16 Stück mit der Signatur nach der einen Seite standen, 16 nach der anderen, so daß die Oberfläche der Gevierte schachbrettartige Felder erkennen ließen. Hierauf fertigte ich mir die Zeichnung auf dünnem Postpapier an, worauf ich ein Netz gezogen, welches genau die Felder wiedergab, wie sie auf dem Blei waren. In diese zeichnete ich die Karte hinein; nachdem die Zeichnung fertig war, nahm ich ein zweites Postpapier-Blatt, worauf ich mit der Walze Buchdruckschwärze auftrug. Nun legte ich die Schwärzeseite auf den Nonpareille-Geviertsatz, hierauf die Zeichnung mit der Bildseite und zog nun mit einer Ahle die Linien, welche durch das dünne Postpapier durchschienen, nach. Auf diese Weise übertrug ich die Zeichnung auf die Oberfläche des Geviertsatzes und zwar mit Buchdruckschwärze, die, nachdem sie getrocknet, bei der Bearbeitung nicht so leicht zu verwischen war.

(Schluß folgt.)

Der Papierverbrauch auf der Erde.*)

Wo Gewerbthätigkeit, Handel und Wissenschaft, da ist auch das Papier in seinen vielfachen Verwendungsweisen in hohem Ansehen. Theils für den Gebrauch zur Schrift, theils zum Einpacken von Waaren ist jedoch seine Art verschieden und in merkwürdiger Abstufung, und je nach diesem Bedürfnisse findet man bei der gelben mongolischen Menschenrace ganz andere Papier-Arten im Gebrauch, als bei den meisten kaukasischen, während die schwarze äthiopische, braune amerikanische und die olivenaustralische Race nur Blätter, Bast und Holztafeln benutzen. Wir übergehen die Einzelheiten der Verbrauchsweisen der aus frischen Blatt-, Bast- und Stengelfasern bereiteten Filz-Papier-Arten der 500 Millionen Menschen mongolischer Abstammung [Chinesen, Siamesen, Koreaner, Japanesen (Ainos)]; wir übergehen die Verwendungsarten der Blätter, des Bastes und der Holztafeln der 10 Millionen Menschen der äthiopischen, amerikanischen und australischen Racen; auch wollen wir nur bemerken, daß 130 Millionen der kaukasischen Race (vom indisch-europäischen und semitischen Sprachstamm: Perser, Hindus, Armenier, Georgier, Kaukasier, Babylonier, Syrier, Araber, Phönicier, Egypter, Seldschuken und Osmanen) hauptsächlich nur Baumwollpapier benutzen; 360 Millionen Menschen der reinen (erbleichenden und erröthenden) indo-germanischen, indo-slawischen und indo-romanischen Familien verbrauchen aber, als die wirklichen Culturvölker, das überwiegend meiste und unendlich verschiedenartigere europäische Papier aus Hadern-, Stroh-, Holz-, Jute-, Maulbeer-, Esparto- und Kartoffelfasern. Wir erkennen hieraus, daß die 1360 Millionen auf der Erde lebenden Menschen überhaupt in vier Hauptgruppen des Schriftmaterials sich scheiden und 360 Millionen darunter ohne Schrift und Verkehr sind.

*) Der vorstehende Artikel, der „Internationalen Ausstellungszeitung“ entnommen, bildet eine vortreffliche Ergänzung unseres Aufsatzes über Papierfabrication. D. Red.

Digitized by Google

Die 360 Millionen Culturmenschen verbrauchen jetzt alljährlich 1800 Millionen Pfund Papier, so daß auf jeden Menschen im Durchschnitt 5 Pfd. Papier im Jahre zu rechnen sind. Der heutige Stand der Papier-Fabrication und des Papierverbrauches erweist schon allein den großen Fortschritt, den jene 360 Millionen seit einem halben Jahrhundert wieder gemacht haben, da vor dieser Zeit der Verbrauch gerade die Hälfte, das ist $2^1/_2$ Pfund per Kopf betrug. Dieser Aufschwung steigert sich in manchen Ländern unverhältnißmäßig gegen andere, und so gehen namentlich Deutschland, England und die Vereinigten Staaten von Nordamerika in außerordentlicher Verbrauchsvermehrung voran.

Um die 1800 Mill. Pfd. Papier zu produciren, kommen von den 218 Mill. Schafen auf der Erde alljährlich 1200 Mill. Pfd. Wolle, als abgetragene Kleidungsstücke im Gewichte von 200 Mill. Pfd., dem Papierfabrikanten zu, aus denen er 100 Mill. Pfd. Papier erhält. Die 100 Mill. Spindeln der Spinnereien liefern aus den 2000 Mill. Pfd. Baumwolle 800 Mill. Pfd. baumwollene Hadern, welche 800 Mill. Pfd. Papier ergeben. Die 2000 Mill. Pfd. Flachs und Hanf jährlicher Ernte geben ebenfalls gegen 800 Mill. Pfd. Gewebe, von denen dem Papierfabrikanten der größte Theil zukommt, so daß er 400 Mill. Pfd. in Papier umwandeln kann. Aus 6000 Mill. Pfd. Espartobinse, Jute, Agave u. s. w. kommen der Papierfabrikation als frische Halme und abgenützte Gewebe so viel zu, daß 100 Mill. Pfd. Papier daraus gewonnen werden, wie auch aus 460 Mill. Pfd. Stroh und 400 Mill. Pfd. Holz zusammen 400 Mill. Pfd. Papier. Zu dieser Umwandlung sind aber noch 750 Mill. Pfd. Chemikalien, Harze, Stärke, Farben, Erden, Oele und Fette nöthig, die im Papier sich auf 300 Mill. Pfd. verwerthen, und endlich 4500 Mill. Pfd. Steinkohlen zum Kochen, Lösen, Verdampfen und Betriebe, so daß zu 1800 Mill. Pfd. Papier 84,500 Mill. Pfd. Materialien erforderlich sind.

Diese 1800 Mill. Pfund Papier werden in 3960 Fabriken mit 2780 Papiermaschinen und 1807 Bütten hergestellt, welche in vollem Betriebe ein Gesammtcapital von 567 Mill. Gulden österr. Währung repräsentiren. 90,000 männliche, und 180,000 weibliche Arbeiterinnen und 100,000 Arbeiter außerhalb der Fabriken zur Beschaffung des Rohmaterials sind durch die Papierfabrikation unmittelbar beschäftigt.

Es verbrauchen von den auf der Erde wohnenden 1360 Mill. nur 360 Mill. das Papier nach europäischer Art, das in einem Quantum von 1800 Mill. Pfund jährlich angefertigt wird.

Aus nachstehender Tabelle geht hervor, daß pro Kopf jährlich verbraucht werden:

in Belgien	annäh.	7	Pfd.	Zollgew.
„ Dänemark	„	4	„	„
„ Deutschland	„	8	„	„
„ Oesterreich	„	$3^1/_2$	„	„
„ Frankreich	„	$7^1/_2$	„	„
in Griechenland . . .	annäh.	$^1/_2$	Pfd.	Zollgew.
„ Großbritannien . .	„	$11^1/_4$	„	„
„ Italien	„	$3^1/_2$	„	„
„ Niederlande . . .	„	4	„	„
„ Portugal	„	$2^1/_2$	„	„
„ Rumänien u. s. w. .	„	1	„	„
„ Rußland	„	1	„	„
„ Schweden u. Norw.	„	$3^1/_2$	„	„
„ der Schweiz . . .	„	$6^1/_2$	„	„
„ Spanien	„	$1^1/_2$	„	„
„ der europäischen und asiatischen Türkei .	„	$^1/_2$	„	„
„ Asien	„	$13^1/_3$	„	„
„ Afrika	„	4	„	„
„ Australien und den Inseln	„	$14^1/_2$	„	„
„ Brasilien und Süd-Amerika	„	7	„	„
„ Mexico und Mittel-Amerika	„	2	„	„
„ Kanada und Nord-Amerika	„	$5^1/_2$	„	„
„ den Verein. Staaten	„	$10^1/_5$	„	„

Diese Verbrauchsscala liefert das allerreineste Bild von dem Culturzustande der Völker. Außer bei den Vereinigten Staaten von Nordamerika beziehen sich die Zahlen natürlich nur auf die handeltreibenden Einwohner der außereuropäischen Länder, da die andere Bevölkerung fast gar kein Papier verbraucht.

Noch sei erwähnt, daß auf jeden gebildeten Menschen durchschnittlich per Jahr fünf Pfund Papier, zehn Briefe und fünf Zeitungsexemplare kommen, und die Verhältnisse in allen Ländern nach der oben mitgetheilten Verbrauchsscala auch darin sich genau gleich bleiben.

Digitized by Google

Benneder's Photocopirverfahren.

Herr C. F. Benneder, Ingenieur bei dem k. württembergischen Eisenbahnbauamt Langenau schreibt der Red. des „Pol. Journal“ über sein Verfahren. Im Sommer 1872 lernte ich unter Hrn. Prof. Dr. Vogel in der Gewerbe-Academie zu Berlin das „Lichtpausverfahren“ kennen. Ich brachte diese neue Vervielfältigungs-Methode unter dem Namen „Photocopie“ in meine schwäbische Heimath. Die Sache fand Anklang, aber die Kostspieligkeit des dazu verwendeten Chlorsilberpapieres that ihrer allgemeineren Aufnahme Eintrag. Ich sann daher darauf, ein dem Zwecke entsprechendes Papier auf billigere Weise selbst zuzubereiten. Es ist mir dies vollkommen gelungen. Mein Papier kommt mich genau auf ein ⅛e des Preises zu stehen, welchen ich bisher für das Chlorsilberpapier bezahlte.

Wie die Zubereitung des Papieres, so ist auch die zur Fertigstellung der Photocopien nöthige Operation viel einfacher, als bei dem Chlorsilberpapier. — Bei meinen Versuchen folgte ich einem Fingerzeig des Hrn. Dr. Vogel, welcher in seinem Lehrbuche der Photographie eine Zusammenstellung von lichtempfindlichen Stoffen und Mischungen gibt und eine von den letzteren besonders als practisch wichtig bezeichnet. Es ist dieß eine Mischung von doppelt-chromsaurem Kali und Eiweiß oder Gummi. Die Mischung ist an sich in Wasser löslich, wird aber unter Einwirkung des Lichtes unlöslich. Ich bestreiche damit — bei Lampenschein — ein gut geleimtes Papier möglichst gleichmäßig und trockne dieses in einem dunkeln Raume. — Auf das so zubereitete Papier lege ich eine auf reinem, durchsicheinendem Papier ausgeführte Zeichnung (auch Holzschnitt, Kupferstich u. a.) und setze sie unter einer durchaus satt anliegenden Glasplatte dem Lichte aus. Durch das reine Papier, auf welchem die Zeichnung ausgeführt ist, wirkt das Licht auf das darunter liegende Präparat; die vorher in Wasser lösliche Mischung wird sofort unlöslich. Die Linien und Punkte der Zeichnung selbst lassen das Licht nicht durch; die unmittelbar unter denselben liegenden Theile des Präparates bleiben unverändert und hier ist die aufgetragene Mischung noch ferner in Wasser löslich. Es bleibt also nur übrig, das präparirte Blatt in reinem Wasser mit einem weichen Schwamm abzuwaschen, um ein negatives Bild zu erhalten, das keiner weiteren Fixirung bedarf. Sobald das Papier an der Luft getrocknet und durch leichte Pressung geglättet ist, lassen sich positive Copien in unbeschränkter Zahl davon abnehmen. Die Zeitdauer der Aussetzung hängt je von der Intensität des Tageslichtes ab.

Da indeß die oben genannte Mischung für sich nur eine sehr schwache Zeichnung geben würde, so füge ich derselben vor dem Auftragen auf das Papier eine färbende Substanz bei, wodurch es zugleich in meinem Belieben steht, schwarze, braune, blaue u. a. Zeichnungen herstellen.

Bei der vielfachen Verwendbarkeit dieser eben so einfachen als sicheren Art der Vervielfältigung von Zeichnungen ꝛc. hielt ich es in allgemeinem Interesse für geboten, meine Erfahrungen und Resultate nicht für mich zu behalten.

Schriftprobenschau.

Von der Otto Weisert'schen galvanoplastischen Anstalt ꝛc. liegt unserem heutigen Heft wiederum ein Probenblatt bei, enthaltend eine Sammlung neuer Thierbilder in bester Ausführung.

Mannichfaltiges.

— Alt gewordenes Zinkweiß zu verbessern. Durch ein ganz einfaches Mittel gelang es dem Apotheker A. Speidel in Neuenstadt a. L., einem wesentlichen Fehler, welchen älter gewordenes Zinkweiß annimmt, abzuhelfen. Körnig-sandig gewordenes Zinkweiß erhält durch einfaches Ausglühen in einem thonernen oder hessischen Tiegel seine guten Eigenschaften vollständig wieder.

— Glas-Typen. New-Yorker Blätter besprechen als eine neue Erfindung die Herstellung der Lettern aus Glas und wünschen, daß solche einer eingehenderen Prüfung unterworfen werden möchten. Es erscheint uns wenig einleuchtend, daß Typen aus reinem Glas im Stande sein könnten, den Druck, welchen sie bei ihrem Gebrauche zu erleiden haben, ertragen können, denn es ist wohl anzunehmen, daß die Ecken und feinen Linien dabei abbrechen werden. Eine bekannte Thatsache ist es, daß schon breite Flächen, welche aus sehr sprödem Materiale hergestellt worden sind, nicht leicht einen stärkeren Druck zu ertragen vermögen; schon gewöhnliches Schriftmetall bricht nicht zu selten dabei, und um wie viel eher ist dies von dem Glase anzunehmen, welches doch wahrlich weniger zähe ist, als jenes.

— Ein neues Material zur Herstellung von Formen zu Stereotypen. In New-York hat ein Mr. Crump ein neues Verfahren zur Herstellung von Stereotypformen sich patentiren lassen. Er mischt mit der hier zu diesem Zwecke im Gebrauch stehenden Papier-Masse größere oder geringere Quanti-

Digitized by Google

täten von Asbest. Die Eigenthümlichkeiten und Vortheile einer solchen Mischung sollen zunächst in einer außerordentlichen Härte und Festigkeit bestehen, welche beide sich einstellen, sobald die Form vollständig getrocknet ist. Ferner sollen solche Stereotypformen nicht nur einen großen Hitzegrad, sondern auch einen sehr starken Druck vertragen können. Bei dem Trocknen soll die Masse weder zusammenschrumpfen noch bersten.

— Eine Verbesserung in der Lithographie. Gegenwärtig ist in England bei der Arbeit der lithographischen Drucker eine Neuerung eingeführt, welche in ihren Resultaten von nicht geringerer Wichtigkeit ist, wie es seiner Zeit in der Buchdruckerkunst der Fall war, als die Walzen den Farbeballen verdrängten. Es ist allgemein bekannt, daß das Anfeuchten des lithographischen Steines mit einem nassen Lappen geschieht; hier und da kommt auch wohl ein Schwamm dabei zur Verwendung. Mag nun das eine oder das andere geschehen, so werden dabei doch die Hände des Druckers naß und derselbe ist gezwungen, dieselben, bevor er seine Arbeit weiter fortzusetzen vermag, sich zu trocknen, wodurch eine nicht geringe Zeit im Laufe eines ganzen Tages in Anspruch genommen wird. Ein weiterer Uebelstand ist, daß die Lappen sich abnutzen und sehr oft an dem Steine Fasern haften lassen, welche beim Drucke Veranlassung zu Unreinlichkeiten auf dem Abdrucke geben; will man derartigen Vorkommnissen vorbeugen, so ist eine große Sorgfalt während des Druckens nothwendig, und auch auf diese Weise geht ein nicht unerhebliches Quantum von Zeit verloren. Wenngleich nun bei dem Gebrauche des Schwammes jener Fehler in Wegfall kommt, so ist die Anfeuchtung des Steines mit einem solchen meist keine regelmäßige und ferner ist hierbei zu berücksichtigen, daß sehr häufig in den Schwämmen Unreinlichkeiten, wie Kalk, Muschelfragmente und dergl. vorhanden sind, welche sehr leicht den Stein selbst und auch die darauf befindliche Zeichnung verletzen können. Der bekannte französische Lithograph Lemercier hat nun seit mehreren Jahren Versuche angestellt, wie die erwähnten Nachtheile beseitigt werden können und wie der Lappen sowohl wie auch der Schwamm durch irgend etwas Practischeres zu ersetzen sind. Sein Streben blieb jedoch ohne genügenden Erfolg. Der Gegenstand wurde vor Kurzem von einem Herrn Croix, dem eine 23jährige Erfahrung in seiner Kunst zur Seite steht, wieder aufgenommen. Derselbe hat im Laufe vorigen Jahres eine Bürste behufs Anfeuchten des Steines verfertigt, welche anstatt der Borsten vegetabilische seidenartige Fasern enthält; mit Hilfe dieses Instrumentes soll das Feuchten ohne irgend welche unangenehme Zufälle leicht von Statten gehen. Bis jetzt ist es den Gegnern des Erfinders dieser Bürste gelungen, die Einführung derselben zu verhindern und zu bewerkstelligen, daß nur Wenige überhaupt davon Kunde erhielten. Neuerdings nun nahm sich die Staats-Druckerei in Paris der Sache an und führte jene Neuerung ein; ihr folgte bald die Kaiserliche Druckerei in Wien nach. Auch in England bedienen sich jetzt die größten Etablissents dieser Bürste und so wird es nicht lange währen, bis der Lappen und der Schwamm vollständig aus den lithographischen Druckanstalten verschwunden sein werden. Der Erfinder dieser Bürste hat in Paris eine Anstalt zur Herstellung derselben errichtet.

— Druck-Papier für lithographische Zwecke. Bei dem lithographischen Drucke kommt es mehr als bei den anderen Druckverfahren wesentlich auf die Qualität des zu bedruckenden Papieres an, denn da der Stein und die darauf befindliche Zeichnung gewissermaßen eine chemische Verwandtschaft eingegangen sind, so ist es leicht einzusehen, daß gerade auf dieses Verhältniß die Beschaffenheit des Papieres von großem Einfluß sein kann. Das Papier, welches bei graivirten wie Federzeichnungen zur Verwendung gelangt, muß eine sehr feine Faserung zeigen und seine Textur muß weich und glatt sein; fernerhin muß es frei von Säure, wie von alkalischen Bestandtheilen sein. Vor dem Gebrauche wird es bis zu einem sehr geringen Grade angefeuchtet, weil dann die Farbe besser daran haften bleibt. Für farbige Drucke unterbleibt das Anfeuchten, nur die Oberfläche des Papieres muß hier recht glatt sein; geleimtes Papier verdient hier den Vorzug, weil es einerseits fester ist als das ungeleimte und weil es sich beim Drucke weniger dehnt als dieses; würde dieses letztere der Fall sein, so würde der Farbendruck sicherlich nicht in tadelloser Weise ausfallen, indem die einzeln zu druckenden Farben kein Register halten würden.

— Ein wasserdichtes, dem Pergament äußerlich ähnliches Papier, welches angefeuchtet werden kann, ohne daß der Ueberzug leidet, und welches sich auch als Pausepapier eignet, erhält man durch Schwimmenlassen von Seidenpapier auf einer wässerigen Lösung von Schellack in Borag. Das Papier wird durch diese Behandlung durchsichtig und für Wasser sowohl wie für Fette undurchlässig. Nach dem Trocknen des Papiers, durch Aufhängen in freier Luft, kann man es mittelst eines warmen Plättreisens glätten. Wird braunes Seidenpapier in dieser Weise getränkt und daraus Wursthüllen gefertigt, so machen solche gefüllte Hüllen den täuschenden Eindruck geräucherter in Därme gefüllter Würste. Die mit Anilinfarben gefärbte Borax-Schellacklösung giebt, zur Tränkung von Seidenpapier u. s. w. verwendet, schönfarbige wasserdichte Papiere, die vielleicht in der Fabrication künstlicher Blumen und dergl. passende Verwendung finden können. (Dr. E. Jacobsen's chemisch-technisches Repertorium, 1872, 2. Halbjahr S. 138).

— Eine der ältesten Zeitungen Thüringens und Deutschlands zugleich, die „Jenaische Zeitung“, feiert am 28. d. M. ihr Zweihundertjähriges Jubiläum und wird, wie wir vernehmen, an diesem Tage eine Festnummer, als die 1. des 201. Jahrgangs, ausgeben. Das Blatt hat während der langen Zeit seines Bestehens äußerlich und auch theilweise hinsichtlich des Titels manche Wandlung zu bestehen gehabt, aber was ihre Tendenz anbelangt, so gehörte sie stets in die Avantgarde der liberalen Streitgenossen. Was noch besonders interessant bei diesem Jubiläum erscheinen muß, ist die Thatsache, daß die Zeitung seit ihrer Gründung, also seit 200 Jahren, ununterbrochen in der Familie Neuenhahn existirte, so daß der jetzige Besitzer und Chef-Redacteur, Herr A. Neuenhahn, mit einer seltenen Genugthuung auf das bevorstehende Jubiläum hinblicken kann.

— Das Verdienst der Erfindung des Gaslichtes gebührt einem Mastrichter Namens P. H. Minkelers, geboren den 2. December 1748. Derselbe wurde im Jahre 1772 zum Professor der Philosophie an der Universität zu Löwen ernannt, und damals umfaßte der philosophische Lehrkursus auch jenen für Physik. Die Experimente, wodurch Minkelers das Gaslicht erzielte, nahm er am 1. Oktober 1774 vor, worauf er die gemachte Entdeckung in einer jetzt sehr selten gewordenen Schrift offenkundig machte, von welcher gleichwohl ein Exemplar in Mastricht aufbewahrt wird; diese Schrift trägt den Titel:

Digitized by Google

„Mémoire sur l'air inflammable tiré de différentes substances", rédigé par M. Minkelers, professeur de philosophie au collège du Faucon, Université de Louvain." Louvain 1784. — Nach Aufhebung der Löwener Hochschule im Jahre 1797 ließ sich Minkelers als Apotheker in seiner Vaterstadt nieder, wurde aber bald darauf Lehrer der Physik und Chemie an der Mittelschule zu Maftricht; die Professoren Martens, Crahay und andere Gelehrte zählten zu seinen Schülern. Ein Schlaganfall endete Minkelers's Leben am 4. Juli 1824. Er war Mitglied der königl. Akademie der Wissenschaften zu Brüssel und des königl. Instituts zu Amsterdam. In jüngster Zeit hat Maftricht sein Andenken dadurch geehrt, daß es der Straße, worin Minkelers Wohnung stand, den Namen dieses beschiedenen Gelehrte gab.

— Die Presse in Indien. Ein Zeugniß von dem erfreulichen Fortschritte der Bildung in Indien giebt ohne Zweifel folgende Tabelle, welche uns mit der Anzahl der in den verschiedenen Provinzen in englischer, heimischer oder vermischter Sprache erscheinenden Blätter bekannt macht. Im Ganzen giebt es in Indien 730 Zeitungen und Zeitschriften, und nach Abzug der unbedeutendsten vertheilen sie sich wie folgt. Es kommen auf

	mit einer Bevölkerung von	engl.	heim.	vermischte
Bombay und Scinde . .	14,000,000	14	62	18
Bengal	67,000,000	23	46	4
Nordwestl. Provinzen . .	31,000,000	6	50	3
Madras'	31,000,000	11	17	8
Pendschab	18,000,000	4	21	—
Oude	11,000,000	3	8	—
Birmah	2,501,000	6	2	—
Centralprovinzen	9,000,000	2	3	3
Rajpootana	10,000,000	—	4	—
Zusammen	193,501,000	69	213	36

Von den 23 englischen in Bengal erscheinenden Zeitungen werden 8, darunter ein täglich erscheinendes, von Eingeborenen herausgegeben. Diese 318 Zeitungen sind im Grunde genommen die Frucht eines halben Jahrhunderts. Am Anfange dieses Jahrhunderts existirten kaum fünf englische Zeitungen, und Herr Marshman, der das erste in der Landessprache erschienene Blatt herausgab, lebt noch heute. Der Einfluß der Presse dehnt sich auf einen weit größeren Kreis als den der Abonnenten aus. Denn da noch sehr viele nicht lesen können, wird an vielen Orten das Blatt einer großen Schaar von Zuhörern wogelesen und die Neuigkeiten verbreiten sich auf diese Weise mit ungeheurer Schnelligkeit. Ein Blatt, „Sulav Samachar", das 6000 Abonnenten zählt, kostet nur einen Farthing, 2½ Pfennige pro Nummer, und hat demnach, was Billigkeit angeht, selbst die sprichwörtlich billige englische Presse übertroffen.

(Illustr. Ztg. f. Buchbinderei.)

— Auch eine Zeitungspolemik. Aus Californien werden die traurigsten Zustände gemeldet; Mord, Raub und Beamten-Corruption sind alltägliche Dinge. Die Redactionen gegnerischer Blätter polemisiren per Revolver mit einander. In Sacramento brachte der dortige Chronicle vor einiger Zeit einen Schandartikel gegen die „Sun", worauf dieses Blatt mit gleicher Münze zahlte. Die drei Besitzer der Chroniele machten sodann kurzen Prozeß, marschirten in die Bureaux der feindlichen Zeitung, zerstörten die Typen, Maschinen u. s. w. und machten fünf Setzer mit vorgehaltenen Revolvern zu Gefangenen. Das Alles wurde in Gegenwart eines Polizei-Officiers gethan, der nicht eine Spur von Recht hatte, überhaupt anwesend zu sein. Trotzdem wurden die fünf Setzer ins Gefängniß geworfen, welches sie, da sie keine Bürgschaft von 5000 Dollars aufbringen können, noch immer nicht verlassen haben. Von den zwei Redacteuren, die ebenfalls verhaftet worden waren, begab sich nun vor einigen Tagen der eine unter Bewachung eines Polizisten, um eine Bürgschaft zu beschaffen, über die Californiastraße, als einer der Besitzer der Chroniele zwei Schüsse hinter einander auf ihn abfeuerte und eben zum drittenmale sein Glück versuchen wollte, als er von dem Polizisten verhaftet wurde. Die beiden andern Besitzer wurden ebenfalls arretirt, und im Gefängnisse selbst versuchten sie den Redacteur der „Sun" umzubringen, wurden aber wieder von der Polizei verhindert. Trotz alledem wurden die drei Mitberiche freigelassen, als jeder von ihnen Bonds im Betrage von 3000 Dollars hinterlegte als Garantie, daß sie in dem gegen sie angestrengten, nicht Criminal-, sondern Libelprocesse erscheinen werden. Die Herren sind nun frei und können nun ihre Schießübungen also ungehört weiter fortsetzen.

— Der „Verein schweizerischer Buchdruckereibesitzer" zählte mit 1. Januar d. J. 91 Mitglieder in 19 Cantonen.

— Durch Buchdruck verziertes Holz. Thomas Whitburn zeigte in der englischen Kunst-Gesellschaft dünne Holzplatten, welche von einem geaviirten Buchsholz-Stocke mittelst der Buchdruckerpresse in verschiedenen Farben und Mustern bedruckt waren. Dieselben dienen sowohl zu Tapeten, als zu Thür-Täfelwerk.

— Während der vom kaiserl. Post-Zeitungsamte herausgegebene Zeitungs-Preiscourant bisher alljährlich regelmäßig eine oft nicht unbedeutende Vermehrung der periodischen Literatur nachwies, zeigt der in diesen Tagen versendete Preiscourant für das Jahr 1874 einen kleinen Rückgang, da er nur 5873 Nummern aufzählt, während der vorige Catalog 5910 Zeitungen zum Abonnement stelle. Die Zahl der deutschen Zeitungen, welche die Post im nächsten Jahre debitirt, beträgt 3895; davon erschienen 46 mehr als siebenmal wöchentlich, 80 siebenmal, 470 sechsmal und 3299 weniger als sechsmal wöchentlich. Ihren Ursprung finden von den 3299 deutschen Zeitungen 261 in Berlin 3137 im übrigen Deutschland, 248 in Oesterreich, 214 im weitern Ausland, zumeist in der Schweiz und 56 in Amerika. Von fremdländischen Zeitungen sind durch das Post-Zeitungscomptoir zu beziehen: 779 französische, 586 englische, 28 spanische, 79 holländische, 57 russische, 65 schwedische, 18 norwegische, 47 dänische, 8 polnische, 2 armenische, 15 böhmische, 3 kroatische, 9 griechische, 4 hebräische, 2 littanische, 1 portugisische, 29 rumänische, 3 ruthenische, 5 serbische, 1 slowakische, 2 slowenische, 2 türkische, 1 wendische, 1 walachische, 6 wendische, 30 ungarische, 145 italienische Zeitungen.

— Der officielle Ausstellungsbericht über die Wiener Weltausstellung, ein verdienstvolles Werk, über welches wir bereits in Heft 2, Spalte 48 ausführlichere Mittheilung brachten, ist jetzt bis zum 60. Heft, die Mathematischen und Physikalischen Instrumente behandelnd, gediehen. Wir machen unsere geehrten Leser nochmals auf dieses Werk aufmerksam.

Digitized by Google

— Das bisher in Leipzig unter der Firma: Eduard Gäbler bestehende Atelier für Pantatypie ꝛc. ist eingegangen. Dagegen hat Herr Eduard Gäbler die Leitung des von George Westermann (Braunschweig) zu Leipzig errichteten Geographisch-artistischen Instituts für Stahl- und Kupferstich, Chemitypie und Pantatypie übernommen. Aufträge für alle diese Branchen nimmt das genannte Institut entgegen.

— Unsere Leser machen wir aufmerksam auf ein vor einigen Monaten gegründetes literarisches Unternehmen, welches ausschließlich den Interessen des deutschen Buchhandels zu dienen bestimmt ist; es führt den Titel „Magazin für den deutschen Buchhandel“, wird von August Schürmann hierselbst in eigenem Verlag herausgegeben (in Commission bei Ed. Kummer) und erscheint monatlich in einem Bogen Lexiconformat. Es stellt sich als Aufgabe: das Verständniß für das eigenartige Wesen des deutschen Buchhandels mehr und mehr zu verbreiten und tiefer zu begründen durch Aufklärung über seine Geschichte, seine Institutionen und Leistungen in productiver wie commercieller Beziehung und durch vergleichende Darstellung des ausländischen Buchhandels; das „Magazin“ soll ferner eine Rechtsaufklärung werden, insbesondere über die Geschäfts-Usanzen und das Verhältniß zwischen Autor und Verleger; und endlich stellt es sich die Aufgabe, den Buchhandel der Oeffentlichkeit und der übrigen Presse gegenüber fachjournalistisch zu vertreten. — Diesem Ziele nun strebt das junge Unternehmen mit dem entschiedensten Erfolge zu, wie gleich die erste Nummer bezeugte; sie enthält eine Reihe von Aufsätzen und Artikeln, sämmtlich aus der Feder des Herausgebers, die in gewandter Form und mit gediegendster Fachkenntniß die verschiedenen Seiten des deutschen und ausländischen Buchhandels besprechen. Wenn die folgenden Nummern des „Magazins“ eine gleiche Fülle instructiven und anregenden Stoffes enthalten, wie die vorliegenden, so zweifeln wir nicht, daß der deutsche Buchhandel in diesem Blatte ein Organ haben wird, welches seine Interessen in würdigster Weise vertritt und auf die Entwickelung dieses für das deutsche Geistesleben so wichtigen Geschäftszweiges von günstigstem Einflusse sein wird. Wie dieses „Magazin“ für jeden strebsamen deutschen Buchhändler unentbehrlich ist, so wird es auch von hohem Interesse für alle diejenigen Gelehrten und Schriftsteller sein, die in näherer Beziehung zum Buchhandel stehen.

— Im Verlag von Otto August Schulz hier ist das „Adreßbuch für den deutschen Buchhandel auf das Jahr 1874“ erschienen. Das stattliche für buchhändlerische und andere Kreise unentbehrliche Buch ist wieder mit großer Sauberkeit und Vollständigkeit ausgestattet und trägt an seiner Spitze das Bildniß des am 2. December 1872 gestorbenen Leipziger Buchhändlers Herrn Franz Köhler. Unter den Neuheiten, welche diesmal Aufnahme gefunden, heben wir die nach den verschiedenen Himmelsrichtungen geordneten Berliner Postbezirke, das Verzeichniß der Eisenbahnbuchhandlungen ꝛc. hervor. Die statistische Uebersicht des Adreßbuches giebt folgendes an: „Es sind im ganzen 4369 Firmen verzeichnet. Davon beschäftigen sich 1074 nur mit dem Verlagsbuchhandel, 173 nur mit dem Kunsthandel, 95 nur mit dem Musikalien-Kunsthandel, 118 nur mit dem Sortiments-Kunsthandel (als Hauptgeschäft), 146 nur mit dem Sortiments-Musikalienhandel (als Hauptgeschäft), 86 nur mit dem Antiquariatsbandel, 2668 mit dem Sortiments- Buch-, Antiquar-, Kunst-, Musikalien-, Landkarten-, Papier- und Schreibmaterialien-Handel. In Leipzig halten 1439 auswärtige Handlungen Lager und lassen ihren Verlag auslieferm. Das gesammte Commissionswesen des Buchhandels vertheilt sich unter 7 Haupt-Commissionsplätze und wird zusammen von 214 Commissionären besorgt, wovon auf Berlin 31 mit 312 Committenten, auf Leipzig 104 mit 4034 Committenten, auf Pest 7 mit 74 Committenten, auf Prag 15 mit 94 Committenten, auf Stuttgart 17 mit 569 Committenten, auf Wien 32 mit 475 Committenten, auf Zürich 5 mit 92 Committenten entfallen. Aus diesen Zahlen erhellt aufs Neue die eminente Bedeutung des Leipziger Buchhandels. In der Zeit von Anfang 1873 bis Mitte Februar 1874 wurden 338 neue Firmen aufgenommen. Durch den Tod wurden in diesem Zeitraum den Geschäften 63 Handlungsbesitzer und Associés entrissen. Von den sämmtlichen Firmen befanden sich 3373 in dem Deutschen Reiche, 5 in Luxemburg, 553 in Oesterreich, 485 in den übrigen europäischen Staaten, 74 in Amerika, 2 in Asien, 1 in Australien.

Annoncen.

FREY & SENING
in Leipzig.

Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen

Copirfarbe schwarz, roth u. blau.

Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichste Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dies mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.

2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.

3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

Die Holztypenfabrik
von
Nachtigall & Pohle in Aachen
(Rheinpreußen)

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse.

Musterbücher, eine sehr reiche Auswahl Proben aller Schriftgattungen enthaltend, werden franco eingesandt.

Außer Deutschen und Französischen werden auch alle fremden Schriften und Zeichen, als: Dänische, Schwedische, Russische Türkische, Polnische, Ungarische, Böhmische, ꝛc. correct geliefert.

Die kleineren Grade bis zu 8 Cicero werden, um dieselbe Dauerhaftigkeit herbeizuführen, die von größeren Holzschriften bekannt ist, in Hirnholz geschnitten.

Digitized by Google

Waldow: Buchdruckerkunst, II. Band.

Den geehrten Subscribenten auf den I. Band meines großen illustrirten **Lehrbuchs der Buchdruckerkunst** theile ich hierdurch ergebenst mit, daß das 1. Heft des II. Bandes „**Vom Druck**" erschienen ist.

Wie der erste Band sich durch seine Ausführlichkeit und Vollständigkeit auszeichnet, so wird ein Gleiches auch von dem zweiten gelten. Derselbe wird eine Ausdehnung und einen so reichen Schmuck an Illustrationen und Maschinenzeichnungen erhalten, wie solche bisher von keinem Lehrbuch geboten wurden.

Dank der Unterstützung der großen deutschen, englischen, amerikanischen und französischen **Maschinenfabriken** bin ich in der Lage, den Leser über alle jetzt existirenden Schnellpressenconstructionen von Werth und von Bedeutung orientiren zu können.

Vom I. Bande liefere ich jetzt complette Exemplare in Prachtband zu 8 Thlr., sowie brochirte zu 7 Thlr.

Alexander Waldow. Leipzig.

Buchdruckmaschinen- und Utensilien-Handlung
von Alexander Waldow in Leipzig.

Hält stets **grosses Lager** von **Regalen** und **Kästen** aller Art, **Setzbretern, Schiffen, Winkelhaken, Tenakeln, Lampen** etc., kurz aller nur irgend für den Bedarf des Buchdruckers nothwendigen Utensilien. Selbst umfangreichere Bestellungen können demnach in den meisten Fällen **sofort ausgeführt werden. Completter Bedarf für 20 Setzer stets am Lager.**

Neue und gebrauchte, doch vollständig renovirte **Schnellpressen, Pressen, Glättpressen, Satinirmaschinen**, sowie besonders die so practischen **Tiegeldruck-Accidenzmaschinen** zum Preise von 318, 487 und 655 Thlr. sind meist am Lager oder können schleunigst geliefert werden.

Lager von **Unterdruckplatten, Rändern, Vignetten** aller Art. **Angeriebene** und **trockene Farben. Vordrucke** für **Diplome, Gedenktafeln, Adresskarten, Menus** im Ton-, Gold- und Farbendruck. **Hagemann's Seifenlauge.**

Ganze Druckereieinrichtungen mit allen erforderlichen Schriften können in kürzester Zeit geliefert werden. **Preiscourante** gratis und franco.

Alleiniger Verkauf der Clichés aus den Deutschen Bilderbogen.

Meister erschöpfliche und vorräthig, empfehlen

Vignetten-Sammlung

aus allen Genres

sowie mehre große Bilderschlachten, wie: Amerikanischer Bürgerkrieg, Deutsch-Französischer Krieg, Christus- & Madonnenköpfe, Menschenbilder, Kalenderromantic-Vignetten, Humoristische Bilder, Thiere, Landschaften, Ornamente etc. etc. Ferner sind alle hier den Herren Interessenten empfohlen.

Stuttgart. Otto Weisert, galv. Anstalt.

Uebernahme von Compositionen und Holzzeichnungen zu billigen Preisen.

Anfertigung von Holzschnitten und Kupferstichen.

Probeabdrücke behufs Auswahl von Clichés aus meinen Sammlungen gratis.

Elastische Haarwalze aus Gelatine

die der engl. Masse in Nichts nachsteht, von derselben sich nicht unterscheidet, ebenso behandelt wird und sich vortrefflich eingeführt und bewährt hat

36 2/3 Thlr. pr. 50 Kilogr.

H. Wulkow
Gelatinefabrik
Pirna a Elbe.

Erste deutsche Fabrik
für
Kautschuckartige Buchdruckwalzenmasse
neu eingerichtet von
Friedrich August Lischke
Buchdruckereibesitzer (fr. Maschinenmeister).
LEIPZIG-REUDNITZ, Leipziger Strasse 4.
Von fast allen grossen Buchdruckereien Europas attestirt.
Proben werden franco eingesandt.

Digitized by Google

Sachs & Schumacher

in

Mannheim

empfehlen ihre, bei der Wiener Weltausstellung prämiirten und anerkannt vorzüglichen Fabrikate von

Holzschriften

in 800 verschiedenen Sorten, die täglich vermehrt werden; ferner Buchdruckereieinrichtungen, als:

Schriftkasten, Holzutensilien, Setzschiffen.

Muster, sowie illustrirte Preis-Courante stehen zu Diensten. Preise billigst. Wiederverkäufern Rabatt.

Reiseavise u. Correspondenzkarten Tausend Mk. 1. 20.
Postpacketbegleitadressen . . . „ „ 2. 7½.
liefert in Partien zu beigefügten Preisen

A. Schmidt in Berlin,
Schönhauser Allee 130.

F. F. MAY

(vorm. C. D. May),

Schriftgiesserei-Agentur u. Stempelschneiderei

in LONDON, 61 Hatton Garden, E. C.,

liefert **Original-Kupfer-Abschläge** eigener und Anderer Erzeugnisse neuesten Schnittes, in **Antiqua, Cursiv, Fractur etc.**, auch Schriften alten Styles (Engl. Mediæval, Old style) zu billigsten Preisen.

Ein bedeutender Vortheil bei den **May'schen Schriften** ist, dass das Einprägen sämmtlicher Stempel vermittelst einer zu diesem Zwecke construirten Maschine geschieht, wodurch **das Justiren der Matrizen sehr erleichtert wird**, indem alle Figuren mit einer gleichmässigen Genauigkeit hergestellt werden, wie bei keinem anderen Verfahren möglich ist.

Agentur für die bedeutendsten **englischen** Schriftgiessereien nebst grosser Auswahl **orientalischer** und anderer Schriften in bestem Hart-Metall gegossen.

Ernst Fliess,

Schriftgießerei, Stereotypie
und Galvanoplastische Anstalt
in Stuttgart,

liefert **Buchdruckerei-Einrichtungen** in bester Ausführung prompt und billigst.

Annehmbarste Bedingungen.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik

und meine

Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, Belle-Alliance-Straße 88.

Hermann Berthold.

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Robert Gysae,

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Stereotyp-Apparate

der

Schriftgiesserei J. Ch. D. Nies

Frankfurt a/M.

verbreitet und anerkannt in allen Weltgegenden.

MESSING-LINIEN
fertigen schnell und accurat
Zierow & Meusch. Leipzig.

Alte Hand- und Schnellpressen

doch nur gut gehaltene, kaufe ich jederzeit und bitte um Offerten und Angabe der Construction, der Fabrik, des Formats, des Preises und Alters.

Alexander Waldow. Leipzig.

Digitized by Google

FABRIK und LAGER von Setzregalen, Schriftkasten, Setzbrettern, Setzschiffen, Winkelhaken eisernen Schliessstegen, Messinglinien, Tenakel, Farbe, Lauge, Walzenmasse Papier, Carton, Glacé-Karten in blanco und mit Farbendruck u. s. w.

FRIEDRICH KRIEGBAUM IN OFFENBACH AM MAIN.

Schnell- u. Handpressen **Tygeldruck-Accidenz-Maschinen,** Papier-Stereotyp-Apparate, überhaupt aller für Buchdruckerei nöthigen **Materialien.** — Beschaffung vollständiger Buchdruckerei-Einrichtungen in kürzester Frist. — Preisverzeichniss und Auskunft auf frankirte Anfragen **gratis** und **franco.**

Buchdruckwalzenmasse

in vorzüglichster Qualität empfiehlt billigst

Karl Lieber
Charlottenburg.

Karl Krause,

Maschinenfabrikant in Leipzig,

empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck - Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen, Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschrägmaschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.

Kupfer-Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „Ueber Land und Meer," „Illustrirte Welt," „Illustrirte Volkszeitung", „Müller's Kriegsgeschichte" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □ Centimeter abgegeben.

Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

Bauer'sche Gießerei

Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte

Frankfurt a. M.

Hartes Metall, Pariser System.

Specialität: Musiknoten.

BRODSCHRIFTEN.

JULIUS KLINKHARDT
(früher Gustav Schelter)

Schriftgiesserei

LEIPZIG

empfiehlt, als für **Buchdruckereien** und **Buchbindereien besonders vortheilhaft,** sein assortirtes **Lager von Schriften in ganzen und halben Packeten** zu billigsten Preisen. Probehefte mit Preisangabe stehen zu Diensten.

Galvanoplastik. EINFASSUNGEN. VIGNETTEN. Stereotypie.

TITELSCHRIFTEN.

Einrichtung ganzer Druckereien.

Carl Abel,

Xylographische Anstalt

Leipzig, Zeitzerstraße,

empfiehlt sich zur Anfertigung von Holzschnitten in jedem Genre, Illustrationen zu Prachtwerken in schönster künstlerischer Ausführung; liefert Zeichnungen nach Manuscripten und Composition zu allen Werken; Garantie für ausgezeichnete Arbeit und schönen Buchdruck, solide, billige Berechnung aller Aufträge, sofortige Ausführung, schnelle Lieferung.

Complette Einrichtungen von Buchdruckereien in jeder Grösse auf Pariser System übernimmt bei annehmbarsten Bedingungen die mit **den neuesten Erzeugnissen versehene Schriftgiesserei** von

J. Ch. D. Nies
in **Frankfurt a. M.**

Digitized by Google

Meine Geschäftslocalitäten befinden sich jetzt

Brüderstrasse 14.

LEIPZIG. **Alexander Waldow.**

Original-Tiegeldruck-Accidenzmaschinen.

Um Irrthümer zu vermeiden, mache ich hiermit ausdrücklich bekannt, dass ich **nur** die

Degener & Weiler'schen amerik. Originalmaschinen

führe und stets **Lager** davon halte.

Da gegenwärtig in **Leipzig, Bremen** und **Rotterdam 30 solcher Maschinen** in allen Formaten für mich lagern, so kann ich etwaige Bestellungen

sofort ausführen.

Die **Leistungsfähigkeit** und **Solidität** der Degener & Weiler'schen Fabrik macht es mir möglich, den **französischen, englischen** und **deutschen Nachahmungen** dieser Maschine erfolgreich entgegenzutreten.

Alexander Waldow. Leipzig.

A. & C. Bauer

(J. Ch. Bauer's Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a/M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze ***sämmtlicher*** **Stahlstempel der Bauer'schen Antiqua- und Fractur-, Brot- und Titelschriften, Einfassungen** etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Hugo Schmidt in Stuttgart

empfiehlt sein reich assortirtes und durch 30 neue Nummern (in 6 Dessins) vermehrtes Lager von

blanco Adress- und Visitenkarten in Farbendruck.

Musterassortimente — jede einzelne Karte mit geschmackvoller Anwendung — werden gegen frankirte Einsendung von 4 Mark franco verschickt.

Bei Aufträgen über 150 Mark wird obiger Betrag vergütet.

Maschinen-Oel:

Dünnflüssiges à Centner 25 Thlr.
Dickflüssiges à „ 23 „ excl. Faß, in Gebinden zu 1/4, 1/2 und 1/1 Centner.

Probeflaschen werden abgegeben.

Dieses Oel hat den besonderen Vortheil, daß es keine Rückstände hinterläßt und die Lager nicht verstellt.

Leipzig. **Alexander Waldow.**

Inhalt des 5. Heftes.

Das mangelhafte Ablösen der Papiermatrizen von der Form. — Landkartendruck. — Der Papierverbrauch auf der Erde. — Beaucher's Photocopierverfahren. — Mannichfaltiges. — Annoncen. — 1 Blatt Vignetten von Otto Weitert in Stuttgart.

Das **Archiv für Buchdruckerkunst** erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preise von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigenblatt gratis vertheilt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Uebersendung von Schriften etc. unterstützen und angewiesen in dem Anzeigenblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) zu inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv berechtigt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigenblatt u. s. f. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme und für das Archiv zugehender Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Reihenfolge des Einganges uns so weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — Beilagen für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden jederzeit angenommen.

☞ Für complete Lieferung des **Anzeigenblattes** kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv **bei Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird. ☞ **Nach completem Erscheinen jeden Bandes des Archivs** tritt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mit geliefert.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

OTTO WEISSERT galvano

Verlag von Theodor Weicher.

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 6.

Der Text des Archiv ist aus den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fracturschriften von B. Kreb's Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Ueber die Zweifarbenmaschine.

(Schluß.)

Betrachten wir nun die unteren Haupttheile der Zweifarbenmaschine, so kommen wir auf den Mechanismus für die Bewegung des Fundamentes gegenüber dem Druckcylinder.

Die Bewegung besteht aus einer Combination von Kreisbewegung und Eisenbahnbewegung und zwar einer doppelten Bewegung aus dem Grunde, weil bei der bedeutenden Wirkung des doppelt belasteten schweren Fundamentes ein ruhiger und sicherer Gang desselben nothwendig und in Folge dessen diese Art der Bewegung vorzuziehen ist.

Die Schraube, welche wir am vorderen Theile des ersten Fundamentes wahrnehmen, dient dazu, die auf dem letzteren angebrachte Keilplatte um circa ½ bis ¾ Millimeter höher oder tiefer stellen zu können. Der Zweck dieser Stellung liegt darin: hat man eine compresse und eine splendide Form zu drucken, so kann man sich auf die Art helfen, daß man z. B. die splendide Form, welche man auf dem ersten Fundamente hat, so viel tiefer bringt, als sie weniger Druck braucht der compressen Form gegenüber, und so umgekehrt.

Das zweite, unverstellbare Fundament ist maßgebend für die im Geschäft existirende Schrifthöhe, der Maschinenmeister hat folglich den Druck nach diesem zweiten Fundament zuerst zu reguliren. Die Zurichtung wird durch diese Stellungsweise wesentlich erleichtert, denn durch den Aufzug auf den Cylinder würden beide Formen betroffen werden. Vorzüglich möchte ich hier bemerken, daß nach dem Registermachen höchstens noch zwei schwache Bogen zur Zurichtung auf den Cylinder aufgezogen werden können, weil sonst durch einen stärkeren Aufzug das Register beeinträchtigt wird.

Dies ist hauptsächlich bemerkbar bei Formen, welche aneinander und übereinander gedruckt werden, bei solchen kann man sich ganz deutlich davon überzeugen, wenn man das Register auf dem abgezogenen Bogen gegenüber dem Leerdrehen auf dem Cylinder betrachtet; da wird man finden, daß dasselbe differirt, und zwar aus dem Grunde, weil mit jedem Bogen, welchen man mehr auf den Cylinder zieht, der Umfang desselben so zu sagen zunimmt, demnach seine Umdrehung eine längere wird. Noch zu empfehlen ist, daß man, wenn man mit dem Register zu Stande ist, einen anderen Aufzug von derselben Stärke auf den Cylinder bringt, weil durch das verschiedene Abziehen und Justiren der Formen der Aufzug leidet und dann, hauptsächlich bei Formen, welche übereinander gedruckt werden, nachtheilig auf den Druck einwirkt.

Gehen wir nun zum Farbenwerk über, so finden wir, daß deren zwei vorhanden sind, jede Form hat ihr eigenes und sind dieselben, wie an den meisten einfachen Maschinen, sogenannte übersetzte, d. h. mit Hebwalze, Stahlreiber, Reibewalze (Ulmer), messingenen Vertheilungs-Cylinder*) und zwei Auftragwalzen, auch ist zur besseren Reibung (hauptsächlich der bunten Farben) neben dem Cylinder-Farbenwerk noch ein Tischfärbungs-Apparat placirt, bestehend aus 2 kleineren Auftragwalzen und einem kreisrunden eisernen Farbetische an jedem Ende des Fundamentes. Der Farbtisch erhält seine Farbe durch die beiden größeren Auftragwalzen und überträgt dieselbe auf die beiden kleineren; bei jedem Herausgang des Fundamentes erhält der Farbtisch zugleich eine drehende Bewegung um die

*) Warum die Herren König & Bauer an diesen, doch zum Farbendruck bestimmten Maschinen noch Messingcylinder angebracht haben, ist nicht recht begreiflich. Wer die Schwierigkeiten kennt, welche eine Maschine mit solchem Cylinder, besonders bei allen Cinnoberfarben bietet, der wird diese Einrichtung entschieden als nicht besonders practisch bezeichnen müssen.

Digitized by Google

eigene Axe, wodurch eine ausgezeichnete Reibung und Vertheilung der Farbe nach allen Seiten hin erreicht wird.

An einigen in neuester Zeit verfertigten Zweifarbenmaschinen ist eine Vervollständigung des Farbewerkes auf folgende Art erreicht worden: Zwischen dem großen gelben Cylinder und dem Farbebehälter ist noch ein zweiter gelber Reibecylinder mit einer zweiten Hebwalze, nach Art und Weise der neueren Johannisberger Maschinen, eingesetzt worden, es gelangt die Farbe, welche durch die Hebwalze von dem Ductor entnommen wird, dadurch vollständig verrieben und gleichmäßig vertheilt auf sämmtliche Walzen.

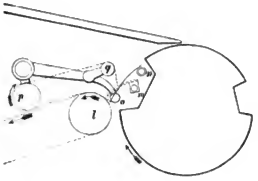
Wir sind durch die Güte der Herren König & Bauer in der Lage, unseren Lesern auf Spalte 167/68 eine Abbildung dieser Zweifarbenmaschine zu geben, bemerken jedoch, daß dieselbe das erwähnte Tischfarbenwerk nicht zeigt.

Die Zweifarbenmaschinen der Augsburger Fabrik und die der Herren Klein, Forst & Bohn Nachfolger in Johannisberg am Rhein haben im Wesentlichen dieselbe Construction, doch ist die Art und Weise, wie das Fundament und ganz besonders wie der Cylinder bewegt und zeitweise festgestellt wird, eine etwas andere.

Die Augsburger Fabrik hat auf der Schwungradseite der Maschine ein zweites Zahnrad, die sogenannte Auslösung am Cylinder angebracht; dieses zweite Zahnrad ist nicht wie die beiden feststehenden am Cylinder der gewöhnlichen Maschinen an der unteren Seite mit abgeschliffenen Zähnen versehen, sondern vollständig kreisrund und wird dadurch die zweimalige Umdrehung des Cylinders bewirkt; dieses Rad wird mittelst eines Excenters, der wiederum mit der Kurbelachse in Verbindung steht, an den Cylinder an- und wieder von demselben abgeführt. Es geschieht dies jedesmal beim Eingreifen des Cylinders in die Zahnstangen und zwar nach und nach, so daß, wenn sich der Cylinder das erste Mal halb umdreht, das Rad fest an ihm verbleibt, dann aber weder abgeht und bis der Cylinder sich ganz umgedreht hat, außer dem Bereich der Zahnstange verbleibt.

Dieser Mechanismus vermittelt zugleich die Bewegung der Greiferstange.

Die Johannisberger Maschinen haben einen ähnlichen Mechanismus; auch bei ihnen ist die sogenannte Gabel beibehalten. Die Ausführung des Bogens geschieht bei diesen Maschinen ganz in derselben Weise, wie bei den einfachen Schnellpressen genannter Fabrik. Es sind am Cylinder 2 Greiferstangen angebracht. Die eine m arbeitet wie die bisher üblichen; die Finger der anderen n legen sich dagegen zwischen Papier und Cylinder und drücken das Papier, sobald dieses nach zweimaligem Bedrucken an die Holzwalze l kommt und die Greifer sich öffnen, nach der Holzwalze hin. Zwischen Holzwalze und Cylinder befindet sich ein kleines Bandröllchen o; über dieses und die Rollen p und q schlingt sich ein Band, welches den von den Fingern der Stange n abgedrückten Bogen auffängt und nach dem Ausleger leitet.



Es wird dem Leser erklärlich sein, daß diese Einrichtung der Johannisberger Maschinen sich sowohl bei den Zweifarbenschnellpressen, wie ganz besonders auch bei den gewöhnlichen als eine höchst practische bewährt, denn man kann mittelst derselben jede Form ohne Mittelsteg bis an die äußersten Ränder des Papieres hinaus und ohne Oberbänder drucken.

Die Augsburger Fabrik hat ihren Maschinen eine ganz ähnliche Einrichtung gegeben, doch außerdem noch an der Holzwelle, in der Nähe des Punctur-hebels, eine Stange angebracht, an welcher sich mit Holzröllchen versehene Bügel befinden. Die Bügel mit den Röllchen, auf denen ein breites Band läuft, werden so regulirt, daß die Röllchen möglichst weit zwischen Cylinder und Holzwelle hineinfassend an denjenigen Stellen des Bogens laufen, wo sich kein Druck befindet und so die Ausführung desselben nach den Brückenbändern erleichtern. Noch sei erwähnt, daß diese Ausführungsbügel in ihrer Stellungsweise mit den Greifern in engster Verbindung stehen, d. h. so gut wie die beiden verschiedenen Greifer (große und kleine) nach jedem zu druckenden Format zu stellen sind, so gut müssen auch die Bügel nach den Greifern (hauptsächlich nach den kleineren) gestellt werden, um eine sorgfältige Ausführung des Bogens zu ermöglichen.

Digitized by Google

Einige kleine Rathschläge, welche ich noch beifüge, mögen dazu beitragen, eine vortheil- und gewissenhafte Bedienung der Zweifarbenmaschine von Seiten des Maschinenmeisters herbeizuführen.

So ist z. B. von besonderem Vortheil, wenn die Punctur vorn im Cylinder eine sogenannte Schlitz- oder Riegelpunctur ist, damit beim Umschlagen des Druckes das Register durch die Punctur und nicht durch das Rücken der Form regulirt werden kann, weil im anderen Falle das richtige Register beider Formen zu einander berührt werden würde.

Bezüglich des Uebereinanderdruckens ist hauptsächlich und namentlich bei Bildern oder sonstigen Clichés und Platten zu beachten, daß man die Druckstärke möglichst durch Justiren von unten, also eventuell am besten durch das verstellbare Fundament reguliren muß.

Auch ist das öftere Reinigen der Form während des Registermachens am Platze, weil sonst leicht der Bogen in den Greifern verzogen werden kann.

Das eigenhändige Schmieren der Maschine ist unbedingt Aufgabe des Maschinenmeisters, denn durch gewissenhaftes Schmieren wird manche fatale Reparatur an dieser complicirten Maschine vermieden und sie wird stets in ihrem richtigen Gange erhalten werden.

Eine ganz andere Construction haben die englischen Zweifarbenmaschinen. Wir geben die Abbildung einer solchen Maschine aus der berühmten Fabrik von Harrild & Sons in London.

Wie bei fast allen englischen Schnellpressen, so ist auch bei dieser die horizontale Anlage des Bogens beibehalten worden; er wird, wie die umstehende Abbildung verdeutlicht, auf einem ziemlich horizontal vor dem Cylinder liegenden Bret angelegt und wenn dieses sich gehoben und den Rand an den Ausschnitt des Cylinders gepreßt hat, von den Greifern erfaßt, worauf der Cylinder seine zweimalige Umdrehung macht, den Bogen aber erst dann durch Oeffnen der Greifer fahren läßt, wenn er wieder seine normale Lage vor dem Einlegebrett erreicht hat. Ein mechanischer Ausleger ist nicht vorhanden, der Bogen wird vielmehr von einer zweiten Person abgenommen. Die Maschine arbeitet mit sehr vollkommenen, auf unserer Abbildung deutlich sichtbaren Tischfarbenwerken. Auch die Bewegung des Fundamentes ist wie bei den gewöhnlichen englischen Maschinen eine höchst einfache. Leitbänder enthalten diese Maschinen gar nicht.

Die Harrild'schen Maschinen zeichnen sich vor allen anderen besonders auch durch eine sehr vollkommene Führungs- und Hemmungsvorrichtung des Cylinders aus, ein Mechanismus, den der geniale Constructeur dieser Fabrik, Herr Bremner erfunden und neuerdings an allen Harrild'schen Maschinen angebracht hat.

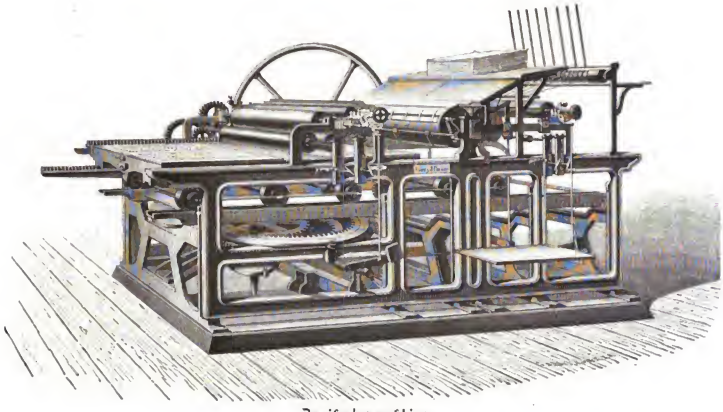
Landkartensatz.

(Schluß.)

Die nun folgende Arbeit ist wohl am Besten mit dem Corrigiren eines Satzes zu vergleichen, denn ich hob die Nonpareille-Gevierte, auf welchen ein Städtezeichen stand, mit der Ahle heraus und setzte dafür eine Type mit dem betreffenden kleineren oder größeren, einmal oder zweimal geringelten Städtezeichen hinein und gleichzeitig den Namen der Stadt in Typen daneben, und zwar nach der Seite hin, wo die wenigsten Grenz-, Straßen- oder Flüsselinien gezeichnet waren. Nachdem diese wenig zeitraubende Arbeit beendet war, begann ich damit, die Flußlinien herzustellen und mit diesen zugleich Grenzen- und Wegelinien. Hierzu verwendete ich '« Cicero-Messinglinien, welche für die Grenzlinien als vorher punctirte Linie hergestellt waren. Zu den Wegelinien waren feine Linien hergerichtet; um Flüsse zu bezeichnen, benutzte ich jedoch Linien mit voller Kegelfläche. Um die Verbreiterung eines Flusses erkennen zu lassen, schnitt ich die Linie, bevor ich zur weiteren Bearbeitung derselben schritt, in ungefähr Länge des Flusses mit seinen Krümmungen ab und schabte sie nach einer Seite hin scharf zu. Hierauf schnitt ich in genauer Höhe der Nonpareille-Gevierte und in der Breite von etwa 4 bis 5 Cicero Stücke aus der Linie von unten heraus, zwischen welchen ich einen ungefähr 1 Cicero breiten Fuß stehen ließ, so daß die Linien die Gestalt nachstehender Figur erhielt.

Mit einer kleinen spitzen Zange bog ich nun die Krümmungen nach der Zeichnung in die Linie hinein. Nach jeder vollendeten Biegung setzte ich die Bildstäcke der Linie auf die vor mir liegende Zeichnung auf

Digitized by Google



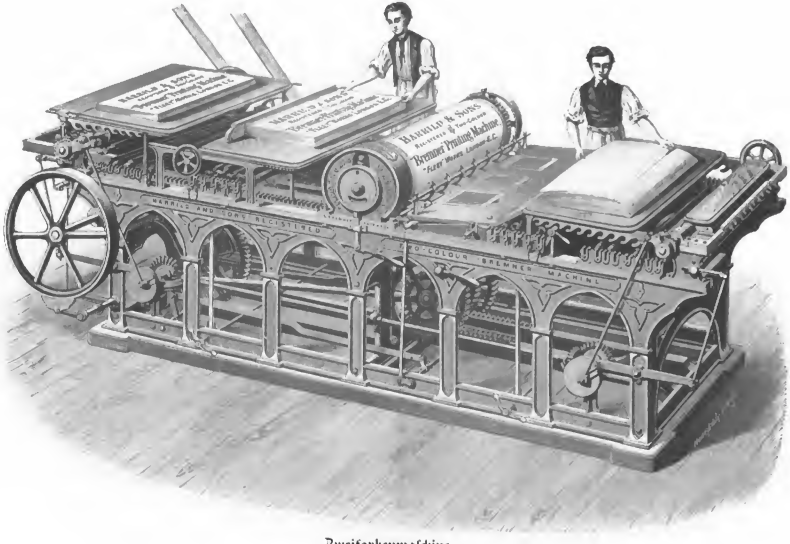
Zweifarbenmaschine

von

König & Bauer in Kloster Oberzell bei Würzburg.

Abbildung aus „Muldon: Die Buchdruckerkunst etc."

Digitized by Google



Zweifarbenmaschine
von
Harrild & Sons in London.

Abbildung aus „Moldow: Die Buchdruckerkunst etc."

Digitized by Google

Papier. Nachdem die Linie in ihrer ganzen Länge fertig gehoben und genau der Zeichnung angepaßt war, setzte ich sie mit ihren Füßen auf die Zeichnung der Gevierttplatte und begann nun die Füße in den Geviertsatz einzufügen. Wo dieselben so breit waren, daß sie mir für den Schriftsatz hinderlich wurden, feilte ich sie schmäler oder bog sie nach einer anderen Richtung, natürlich ohne die Richtung des Laufes des Flusses zu verändern. In derselben Weise setzte ich die Straßen- und Grenzen-Linien. Für die Eisenbahnen benutzte ich fette Punkte und Striche, welche eigens zu diesem Zwecke geschnitten und gegossen werden mußten.

Der schwierigere Theil, die Herstellung der Meeresgrenze, blieb mir nun noch übrig und nach einigen mißlungenen Versuchen, z. B. mit buntdurcheinander geworfenen Puncten auf Nonpareille-Gevierte-Größe geschnitten, kam ich auf den Gedanken, die Puncte nach einem gewissen System schneiden zu lassen und zwar so, daß 8 mal 8 fette Puncte auf Nonpareille-Gevierte geschnitten wurden. Nachdem von diesem Stempel eine Kupfermatrize abgeschlagen, wurden die Punete auf demselben nach einer Ecke hin verjüngt geschnitten, dann hiervon ein Abschlag gemacht und nun die Punete nach zwei Ecken hin verjüngt geschnitten, dann nach drei Ecken und zuletzt nur feine Puncte geschnitten. Mit diesen fünf verschiedenen Gevierten begann ich nun meine Arbeit und zwar so, daß ich mit einer Uhrmacherfeile von einem Nonpareille-Gevierten von nur fetten Puncten genau die Zeichnung nachschnitt, wie ich dieselbe auf den Gevierten in der Geviertplatte hatte. So stellte ich zuerst die äußere, dem Lande zugekehrte Meeresgrenze her, dann begann ich, da wo zwei fette Nonpareille-Geviert-Puncte eine Ecke bildeten, ein Punctgeviert mit 3 Ecken fetter Puncte hineinzusetzen, da wo mehrere fette Gevierte nebeneinander standen, setzte ich Gevierte mit 2 Ecken fette Puncte und an Landzungen 1 Geviert mit 1 Ecke fette Punete, natürlich der Wasserseite zugekehrt, hinein.

Auf diese Weise erhielt ich ein schönes Bild der Meeresgrenze mit guter Schattirung, doch stellte sich heraus, daß 64 Punete zu dicht nebeneinander stehen mußten, um sie auf 1 Nonpareille-Geviert zu bringen, weßhalb ich beim Satz der Telegraphenkarte, von dem ein Theil im vorigen Heft abgedruckt war, $6 \times 6 = 36$ Puncte Nonpareille-Gevierte schneiden und als Ausläufer eine Reihe Puncte fehlen ließ.

Bei meiner Erklärung über die Herstellung der Stempel zur Meeresgrenze kann ich nicht umhin, des Stempelschneiders Herrn Johannes Schilling zu gedenken, da diese Arbeit eine ganz besondere Kunstfertigkeit erforderte, und wie außerordentlich gut dieselbe ausgeführt war, beweist ein Blick auf die Telegraphenkarte. Eine große Schwierigkeit blieb noch zu überwinden beim Satz von Namen, wenn sie in die Schattirung des Meerufers hineinkamen. Die durch das Fleisch an den Buchstaben entstehende Lücke mitten in der Schattirung war sehr unschön. Die Ausführung meiner Idee, die betreffenden Punetgevierte in Wachs einzudrücken und auf diesen Eindruck den Namen nachzudrücken und die so gewonnene Matrize durch galvanischen Niederschlag zur Patrize zu machen, war schwieriger als der Gedanke, und dennoch gelang sie nach vielen Versuchen dem Herrn Paul, damals Stereotypeur in der v. Decker'schen Officin.

Nach Beschreibung der Herstellung dieser ersten Satzprobe bleibt mir über den Satz der Telegraphenkarte nur wenig zu sagen übrig. Nachdem Herr v. Decker davon abgekommen war, die Eisenbahnkarte in Typensatz herstellen zu lassen, da der Schnitt derselben in Holz bereits zu weit vorgeschritten, um ihn nicht zur Verwendung zu bringen, beauftragte er mich mit der Ausführung der Telegraphenkarte. Der Satz dieser Karte bot lange nicht die Schwierigkeiten als der Satz der Eisenbahnkarte, da erstere nur die Telegraphenlinien und Grenzen enthalten sollte und mithin der Satz von Flüssen und Eisenbahnen unnöthig geworden war. Wegen der Größe der Telegraphenkarte theilte ich dieselbe in sechs Theile ein, welche nach dem Satz aneinander gefügt werden sollten. Da der Druck vom Satz selbst jedoch eine besonders sorgfältige Zurichtung erfordert haben würde, die Auflage auch als Beilage zum Decker'schen Coursbuche eine sehr große war, dennoch der Satz geschont werden sollte, ließ Herr v. Decker die einzelnen Theile galvanisch niederschlagen und von der aneinandergefügten Platte drucken. Die Herstellung der Matrizen von den unterschnittenen und über die Gevierten herlaufenden Linien war jedoch mit außerordentlichen Schwierigkeiten verknüpft und nur durch die geschickte Hand des Herrn Paul möglich. Die Beschreibung dieser Manipulation steht mir nicht zu, da ich nur über die Entstehung und die Art des Satzes der Telegraphenkarte sprechen wollte.

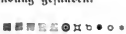
Es gereicht mir noch zur besonderen Frende, dem Gefühle der größten Hochachtung und innigsten Dankbarkeit für Herrn v. Decker am Schlusse dieser Zeilen Ausdruck verleihen zu können. Nicht nur, daß er mit der größten Bereitwilligkeit alle meine Wünsche in

Digitized by Google

Bezug auf Beschaffung des Materials befriedigte, er stand mir auch mit seinen ausgezeichneten Kenntnissen der Stempelschneidekunst und Schriftgießerei treu und thätig zur Seite und ich hatte das Glück, täglich einige Stunden in dem für mich eingerichteten Arbeitsstübchen mit ihm zusammen arbeiten zu können."

Wir haben diesem Bericht des Herrn Mahlau über seine Methode, Landkarten zu setzen, nur noch Weniges beizufügen.

Die nachstehend abgedruckten Stücke bilden, außer den mehrfach erwähnten Messinglinien und Gevierten, das ganze Material für den Satz. Die ersten fünf Figuren bilden die verschiedenen, für den Satz des Meerufers bestimmten Punctstücke, die zwölf nächsten die verschiedenen Zeichen für größere und kleinere Städte, sowie für die Flecken und Dörfer, die letzten acht Figuren dagegen die in der Beschreibung erwähnten Striche zur Bezeichnung des Laufes der Bahnen, welche nur in dem Versuchssatz der Eisenbahnkarte Anwendung gefunden.



Wenngleich eine solche von Satz gedruckte Karte nicht die gefälligere, correcte Form in allen ihren Theilen zeigt, wie eine gestochene oder in Stein gravirte, so hat sie doch vor diesen andererseits Manches voraus, besonders: Leserlichkeit der Schrift, leichteste Ermöglichung von Correcturen und Nachträgen, schneller Druck großer Auflagen.

Allerdings bemächtigen sich die Chemitypie und Pantatypie neuerdings vielfach und mit vielem Erfolg der Ausführung von Landkarten, doch ist diesen Manieren der Uebelstand nicht zu benehmen, daß Nachträge und Correcturen mit den größten Umständen verknüpft sind.

Gesetzte Karten werden sich mit Vortheil besonders für die Wiedergabe von Eisenbahn- und Telegraphennetzen, Wegen und Chausseen verwenden lassen, während es wohl schwierig sein dürfte, auch Gebirge ꝛc. zugleich mit in dieselben aufzunehmen.

Brockhaus — Meyer — Pierer.

Eine merkwürdige Erscheinung vollzieht sich in diesen Tagen auf dem Gebiete der Literatur, indem gleichzeitig unsere drei großen Conversationslexica sich in neuen Bearbeitungen dem Publikum empfehlen.

Meyers Handlexicon war soeben erst fertig geworden, als sich der strebsame Verleger auch schon beeilte, sein großes Lexicon in dritter und wesentlich verbesserter Auflage zu beginnen und kurz darauf folgte die Ankündigung der sechsten und ebenfalls vermehrten Auflage des mittlerweile aus dem Pierer'schen in den Spaarmann'schen Verlag übergegangenen Pierer'schen Universal-Conversationslexicon.

Diese Thätigkeit auf lexicalischem Gebiete ließ indeß auch Brockhaus nicht ruhen und trotzdem sein Lexicon durch die eben erst vollendeten Supplementbände bis auf die neueste Zeit fortgeführt ist, sagt er, laut Börsenblatt, aus Concurrenzrücksichten:

Ich sei, gewährt mir die Bitte
In eurem Bunde der Dritte

mit der zwölften Auflage meines Lexicons.

Wahrlich, man möchte sich gegenüber einer solchen Productivität beinahe versucht fühlen ausszurufen: Herr, halt ein mit deinem Segen! und doch ist es gerade dieses gleichzeitige Erscheinen, welches das Publikum unwillkürlich zu Vergleichen herausfordert, um im betreffenden Falle ein seinen Wünschen entsprechendes Werk zu erhalten.

Auch wir sind dadurch zu einem Vergleich gereizt worden, der sich indeß naturgemäß weniger auf den Werth des Inhalts als den der Ausstattung beziehen kann und bei solch bedeutenden Werken wohl gerechtfertigt erscheint.

Wenn wir, wie gesagt, über den Werth des Inhalts nicht zu urtheilen haben, so können wir es uns doch nicht versagen, darauf aufmerksam zu machen, daß schon durch den Titel der drei Werke der Charakter der Bearbeitung jedes einzelnen gekennzeichnet wird, wenn wir einfach das betreffende Wort hervorheben: Brockhaus' Conversations-Lexicon, Meyer's Conversations-Lexicon und Pierer's Universal-Conversations-Lexicon.

Betrachten wir das typographische Arrangement der drei Werke, so finden wir, daß auch schon dadurch Rücksicht auf diese Richtungen genommen ist, indem sich daß Brockhaus'sche Lexicon durch größere (Borgis) Schrift und durchlaufenden Satz von den andern beiden unterscheidet, damit eine leichtere Lesbarkeit erzielend und dem ausgesprochenen Zwecke, auch als Unterhaltungsbuch zu dienen, entsprechend, wenn wir auch den durchlaufenden Satz bei der großen Breite des Buches nicht gerade für bequem halten können.

Die beiden andern Werke entsprechen dagegen in ihrer Einrichtung mehr dem Begriffe Lexicon, indem

Digitized by Google

sie Petitschrift anwenden und die Seite in zwei Spalten theilen.

Als Auszeichnungsschrift wenden Brockhaus und Pierer schmale Halbfette, Meyer schmale Fette*) an. Pierer hatte in seiner früheren Auflage gewöhnliche Halbfette, wie sie in Petri und Brockhaus' kleinem Lexicon angewendet ist; warum diese klare, deutlich hervortretende Schrift, der keine zweite für den vorliegenden Zweck an die Seite gestellt werden kann, durch die besonders im Petitgrade so schwer lesbare, krukelige, schmale Halbfette ersetzt ist, können wir nicht einsehen, und empfehlen wir bei beiden Werken die letztere baldmöglichst auszumerzen.

Die Stichworte sollen beim ersten Blick auf die Seite in die Augen springen, um das Finden zu erleichtern, was namentlich bei der großen Reichhaltigkeit Pierers sehr nöthig ist; jede schmale Schrift aber ist infolge ihres geringen weißen Zwischenraumes zwischen den ohnehin nicht sehr starken Grundstrichen schlecht lesbar und namentlich dann, wenn die sie begleitende Schrift nicht klar gedruckt oder nicht mehr ganz neu ist. Die von Meyer gewählte Fette tritt genügend hervor, wenn wir das über schmale Schriften Gesagte auch hier festhalten müssen.

Was schließlich Druck und Papier betrifft, so müssen wir Meyer unbedingt die Palme zuerkennen. Seine Ausstattung: das feine weiße Papier, der saubere klare Druck, bei dem ein Bogen wie der andere in der Farbe gehalten ist und das Register Bogen für Bogen genau steht, sind Vorzüge, mit denen das Werk den andern beiden weit voraus ist und namentlich ist es Pierer, der sich in der neuen Auflage nicht nur nicht verbessert, sondern ganz entschieden verschlechtert hat. Es ist uns lange nicht eine so wenig exacte Ausstattung eines Werkes vorgekommen als bei diesem Spaarmann'schen Lexicon.

Wir haben für den Pierer seit langem eine besondere Vorliebe gehabt, weil er uns im betreffenden Falle fast nie im Stiche ließ und bedauern es daher um so mehr, daß diese neue Ausgabe in einem so nachlässigen Gewande auftritt. Man möchte sich beinahe versucht fühlen, zu glauben, Herr Spaarmann trage seinen Namen mit der That. Indeß vernehmen wir zu unserer Genugthuung, daß der erste Band neu gedruckt werden soll und diese Gelegenheit wird Herr Spaarmann zweifelsohne dazu benutzen, zu zeigen daß dies nicht der Fall ist.

*) Ist unserer Ansicht nach doch auch nur eine schmale Halbfette zu nennen. (D. Red.)

Ein weiterer Vorzug Meyers ist der Reichthum des illustrativen Beiwerks. 300, theils in Kupferstich und Chromolithographie, theils in Holzschnitt und Farbendruck äußerst sauber ausgeführte Tafeln sind dem Werke beigegeben und erleichtern nebst einer Menge im Texte selbst eingefügten Holzschnitte und statistischen Ausstellungen das Verständniß des Lesers und verdienen namentlich die letzteren hervorgehoben zu werden, da sie z. B. bei Pierer gänzlich fehlen.

Brockhaus läßt, getreut von seinem Lexicon, einen Bilderatlas erscheinen, der also den Abonnenten des ersteren nicht geliefert wird und für sie demnach gar nicht vorhanden ist, wodurch das Lexicon gegen Meyer natürlich viel verliert. An und für sich aber ist dieser Bilderatlas ein ausgezeichnetes Werk, ebenfalls in Stahlstich, Holzschnitt und Lithographie ausgeführt, je nachdem der darzustellende Gegenstand es erfordert. Die Ausführung ist durchweg eine gediegene, aber ganz besonders müssen wir der in Holzschnitt ausgeführten Pilze gedenken, die sich den besten Arbeiten, die je in diesem Genre geliefert worden sind, würdig an die Seite stellen.

Die augenblicklich noch im Erscheinen begriffene 2. Auflage des Bilderatlas wird voraussichtlich in diesem Jahre zu Ende geführt werden und 500 Tafeln enthalten, welchen außerdem ein erklärender Text beigegeben ist, so daß jedes Gebiet oder jede Wissenschaft, Text und Bilder inbegriffen, ein für sich abgeschlossenes Ganze bilden und auch als solches einzeln käuflich sind.

Der Text selbst ist aus Petit gesetzt und gespalten und wird in Heften gr. 8° von 5 — 6 Bogen ausgegeben, welche gewöhnlich jedesmal eine Abtheilung abschließen. Der Druck läßt einiges zu wünschen übrig.

Um nicht zurückzubleiben, soll auch dem Pierer'schen Lexicon ein Atlas von über 200 Karten und Plänen beigegeben werden; was wir aber bis jetzt davon gesehen haben, war in der Ausführung so hinter den andern beiden zurück und der gesammten Ausstattung des Werkes so würdig, daß wir hier weiter nichts darüber zu sagen haben. Wir wollen nur hoffen, daß bei dem angezeigten Neudruck, sowohl beim Atlas als beim Werk, eine Besserung nicht ausbleiben und den gerügten Mängeln abgeholfen wird.

Schließlich müssen wir noch des kleineren Brockhaus'schen Conversationslexicon und des Meyer'schen Handlexicon gedenken. Während das erstere ziemlich allgemein bekannt sein dürfte, hört man von dem letztern sehr selten und auch Schreiber dieser Zeilen hat es nur

Digitized by Google

einem Zufalle zu danken, daß er etwas von der Existenz dieses Buches erfuhr. Es erschien in 4 Bänden gr. 8. und in 2. Auflage 1864 und dürfte somit eher eine Neubearbeitung verdienen als das große Lexicon, welches durch die Supplemente ja ohnehin das neueste ist.

Obgleich wir, wie schon angedeutet, hier über den inneren Werth der besprochenen Bücher nicht zu urtheilen haben, dürfen wir doch nicht verschweigen, daß das Brockhaus'sche kleinere Lexicon ein in jeder Beziehung ausgezeichnetes Werk ist und an Vollständigkeit den kleinen Meyer ganz bedeutend übertrifft — soweit dabei eben die neuere Zeit nicht in Betracht kommt — und wir würden es tief bedauern, wenn die Verlagshandlung dasselbe nicht bald wieder neu auflegte, sondern ganz eingehen ließe.

Schon die ganze Einrichtung hat für uns etwas sympathisches. Format: gr. 8., Schrift: Petit gespalten, Auszeichnungsschrift: ältere halbfette, die im Text selbst vorkommenden Schlagworte: Nonpareille halbfette — das ist die dem practischen Bedürfnisse so entsprechende Einrichtung des Werkes. Dabei ist das Papier gut und der Druck gleichmäßig.

Allerdings sind dem kleinen Brockhaus keine Karten und Pläne beigegeben und das ist nun wieder ein Vorzug des kleinen Meyer, der überhaupt ein ganz anderes Gesicht macht, als die übrigen Lexica.

Derselbe ist, abweichend von allen anderen, aus Antiqua gesetzt, Nonpareille gespalten, kl. 8., mit halbfetter Auszeichnungsschrift. Die Wahl der Antiqua war für diesen kleinen Grad von Textschrift sehr zweckmäßig, man kann sich lange mit dem Buche beschäftigen, ohne daß das Auge ermüdet oder angegriffen wird, wozu allerdings auch das gute Papier und vor allem der saubere Druck beitragen.

Wir können nicht umhin es einzugestehen — die Meyer'schen Bücher sind in der Ausstattung die saubersten. Die Karten, die in großer Anzahl dem kleinen Meyer beigegeben sind, sind so klar und elegant ausgeführt, daß es eine Lust ist, dieselben zu betrachten.

Möge das verdienstliche Streben des Bibliographischen Instituts den gebührenden Lohn, aber auch die gebührende Beachtung und Nacheiferung finden; nur auf eines glauben wir das Institut noch aufmerksam machen zu müssen. Wenn von zwei Concurrenten der eine die Schwächen des anderen Unternehmens aufdeckt, um sich damit Reclame zu machen, so wird Niemand darin etwas Verwerfliches finden. Wenn dies aber immer und immer wieder geschieht (mitunter auch noch in etwas pomphaftem Genre) und sogar unter dem Schleier der Anonymität, so scheint uns dies zu weit gegangen und — mögen die Vorwürfe noch so berechtigt sein — macht den Eindruck der Schadenfreude und des Neides auf den ruhig Beobachtenden. Wir wünschen das Institut von diesen Vorwürfen bewahrt zu sehen.

Nachschrift. Nachdem uns bereits die Correctur dieses Aufsatzes vorgelegen, erhalten wir die Nachricht, daß das große Brockhaus'sche Lexicon vorläufig nur in Vorbereitung ist.

Um so mehr geben wir aber nun dem Wunsche Ausdruck, die geschätzte Verlagshandlung möge nicht länger säumen, das kleine Lexicon neu aufzulegen und so dieses für den augenblicklichen Gebrauch so werthvolle Werk auf der Höhe der Zeit erhalten.

— d —

Ein Jubiläum.

Die „Jenaische Zeitung" feierte am 26. April ihr zweihundertjähriges Jubiläum und gab an diesem Tage eine Festnummer heraus, deren erste Seite eine Weihe-Dichtung: „Die Jenaische Zeitung bei ihrem Eintritt in den 201. Jahrgang an ihre geehrten Leser" enthält, welche hauptsächlich folgende Puncte berührt: die Entstehung der genannten Zeitung nach dem 30jährigen Krieg, Jena's geistige Kämpfe und das Emporblühen seiner Universität während der Glanzperiode der deutschen Literatur, die Schlacht bei Jena, Untergang des alten deutschen Reichs, Befreiungskrieg, der innere Feind, d. h. die Reaction, Verfolgung der erleuchteten Männer der Wissenschaft, die Märztage, der neueste Kampf gegen den Erzfeind und die Wiedererstehung des Deutschen Reichs, der Neuzeit großes Losungswort:

Heil der Erleuchtung freien Lehre,
Heil deutscher Wissenschaft und Kunst!
Hochherrlich blühe Sitt' und Ehre,
Das Recht, das sei kein eitler Dunst!
Triumph! in diesem Wollen reiche
Ich Allen meine Hand zum Gruß, —
Wohlan! Dem Kaiser und dem Reiche
Zweihundert einen Freudenschuß!

Die letzte Zahl steht in sinnreicher Weise mit dem angetretenen 201. Jahrgang der Zeitung in Verbindung und giebt zudem unserem Nationalgefühl den wärmsten Ausdruck. — Außerdem enthält die in Rede stehende Festnummer einen größeren Leitartikel, über-

Digitized by Google

schrieben: „Ein 200jähriges Jubiläum“, welcher u. A. auch die Geschichte der Jenaischen Zeitung vorführt; die Stiftungsurkunde des Jubelblattes, ausgestellt von Bernhard, Herzog zu Sachsen, in der damaligen Fürstlichen Residenz Jena; ferner noch zwei Urkunden von Johann Wilhelm, H. z. S. (1698) und Friedrich, H. z. S. (1752); den Abdruck der ganzen Nummer vom 5. Juni 1752 (die vorhergehenden Jahrgänge bis zu 1674 zurück sind bei dem Brande während der Schlacht bei Jena gänzlich zu Grunde gegangen) und jenen der Nummer vom 3. Januar 1800. Interessant sind einige Mittheilungen aus der bezeichneten Nummer von 1752, z. B. „Was für vornehme und andere Personen ankommen und durchpassirt“: es sind deren innerhalb acht Tagen nur neun namentlich aufgezeichnet, unter den „vornehmen“ Personen befindet sich auch ein „Churſächsischer Grenadier.“ Von den amtlichen Taxen nur einige Puncte: Fleisch, das beste extraordinaire Rindfleisch 17 Pf., Land-Ochsenfleisch 16 Pf., Fett-Kuhfleisch 13, Schweinefleisch 16, Schöpsenfleisch 18, Kalbfleisch 13 Pf. das Pfund. Ein Centner Unschlicht 10 Thlr. Ein Zwei-Groschenbrod: 7 Pfd. 8 Loth 1 Quentl.; eine 3 Pfg. weiße Semmel: 14 Loth 3 Quentl. — Die A. Neuenhahn'schen Erben, in dessen männlicher Nachfolge die Zeitung seit ihrem Bestehen verblieb, begingen die seltene Jubelfeier in schlichter aber recht animirter Weise. Schon vom frühen Morgen kamen zahlreiche Gratulationen, sowohl mündlich als schriftlich und durch Telegramme an. Der Nachmittag vereinigte die Mitglieder der Neuenhahn'schen Familie, das gesammte Geschäftspersonal und mehrere andere Theilnehmer zu einem heiteren mit Musik gewürzten Festmahle im Gasthof zum Bären. Das Geschäftspersonal verehrte dem gegenwärtigen Chef, Herrn A. Neuenhahn einen schönen silbernen, innen vergoldeten Becher. Auch des Dichters der mit so großem Beifall aufgenommenen Weihe-Dichtung, des Dr. Müller von der Werra in Leipzig, wurde ehrend gedacht. Am Abend folgte eine gesellige Unterhaltung auf dem Felsenkeller. (Lpz. Tgbl.)

Postwesen.

— Das General-Postamt hat unterm 3. d. M. entschieden, das bei Preiscouranten, welche gegen die ermäßigte Taxe für Drucksachen befördert werden sollen, außer den bereits nachgelassenen handschriftlichen Vermerken und Zusätzen andere, wie z. B. handschriftliche Eintragung des Marktstimmungs-Berichts, unzulässig ist. Nach einem am 11. d. M. ergangenen wichtigen Bescheide derselben obersten Postbehörde „ist für unzureichend frankirte Packete bis zum Gewichte von 5 Kilogramm einschließlich, für unzureichend frankirte Briefe mit Werthangabe und für unzureichend frankirte Postvorschußbriefe der Portozuschlag von 1 Sgr., welcher für unfrankirte Sendungen der bezeichneten Gattung zur Erhebung kommt, nicht zu berechnen. Wenn dergleichen Seudungen mit unzureichender Frankirung abgesandt werden, so kann dies nur auf einem Versehen der Aufgaben der Postanstalt beruhen, für welche das Publicum nicht strafbar erscheint.“

— Vom 1. Juni ab soll bei Postanweisungen nach Belgien, Italien und der Schweiz bis auf Weiteres das Reductionsverhältniß von 1 Frs. = $8^1/_6$ Sgr. — statt des bisherigen Verhältnisses von 1 Frs. = $8^1/_2$ Sgr. — in Anwendung kommen.

— Ein großer Theil des Publicums ist bei Versendungen von Briefen u. s. w. durch die Post mit den Vorschriften für Adressirung, Frankirung und Verpackung noch sehr unvertraut und entstehen dann durch Nichtbeachten dieser Vorschriften oft die größten Verdrießlichkeiten, während außerdem der Postverwaltung erheblich die Arbeit erschwert wird. Diesen Uebelständen beugen die bei sämmtlichen Postanstalten sowie durch die Briefträger für den billigen Preis von 1 Sgr. pro Exemplar zu habenden „Nachrichten für das correspondirende Publicum bei Versendungen innerhalb des Deutschen Reichspostgebietes“ trefflich vor, denn sie geben über alle oben angeführten Puncte und vieles andere Postalische mehr genaue Auskunft. Schaffe sich Jeder, der öfters mit der Post zu thun hat und mit deren Vorschriften nicht genügend bekannt ist, diese „Nachrichten“ an, er wird sich und der Post viel Aerger ersparen.

— Die Benutzung von Packetsignaturen, welche in Form von Taschen ꝛc. derart eingerichtet sind, daß denselben Briefe, Rechnungen ꝛc. beigeschlossen werden können, ist im General-Postamt schon seit längerer Zeit in Erwägung gekommen. Für den Verkehr innerhalb Deutschlands hat die Beifügung von Briefen, Rechnungen ꝛc. zu den Packetsignaturen, wie das Generalpostamt in einer Entscheidung ausspricht, kein Bedenken. Die als Packetsignaturen verwendeten Taschen müssen jedoch durchaus haltbar auf dem Packet befestigt werden und namentlich mit Rücksicht auf die besondere Einrichtung und Benutzung, in allen Fällen aus so festem Material bestehen, daß eine Beschädigung der Signatur

Digitized by Google

während des Transportes der Packete nicht zu besorgen ist. Couverts aus einfachem Papier gewähren keine ausreichende Sicherheit. Im Weiteren dürfen auf den Signaturtaschen nur solche Angaben enthalten sein, welche auf die Beförderung oder Bestellung Bezug haben, weitere Zusätze sind nicht zulässig.

Schriftprobenschau.

Wilhelm Gronau's Schriftgießerei in Berlin legt unserem heutigen Heft Proben einer neuen „englaufenden Schreibschrift“ und einer sehr gut dazu passenden „neuen Ronde“ bei. Bei dem Schnitt der Schreibschrift ist die Absicht maßgebend gewesen, dem Buchdrucker eine weniger Raum einnehmende Schrift zu bieten, wie die bisher vorhandenen Schreibschriften dies zuließen. Diesen Zweck erfüllen die vorliegenden Grade vollkommen und sind trotz ihres zarten Schnittes doch als eine sehr leserliche und gefällige Schrift zu bezeichnen. Ein Gleiches gilt von der Ronde. Wir würden einen noch kleineren Grad wie die Text als eine ganz besonders gefällige Schrift für kleine elegante Circulaire und ähnliche Arbeiten begrüßen, empfehlen deshalb der Gronau'schen Gießerei den Schnitt einer solchen nicht außer Acht lassen zu wollen.

Die zwei anderen, unserem Heft beiliegenden Blätter enthalten eine Fülle schöner und gefälliger Zier- und Titelschriften.

Zur Verwendung auf den Musterblättern des Archiv lieferte uns die Bauer'sche Gießerei in Frankfurt a. M. die nachstehend abgedruckten Grade ihrer Victoriagothisch. Wir besprachen diese Schrift bereits in Heft 4, verweisen unsere Leser daher heute nur auf unsere Musterblätter, auf denen die Victoriagothisch mehrfach Verwendung finden wird.

Von der Nies'schen Gießerei in Frankfurt a. M. erhielten wir einen neuen Grad ihrer Monogrammgothisch, sowie 4 Grade einer neuen Zierschrift. Auf die Verwendbarkeit der Monogrammgothisch brauchen wir wohl nicht weiter hinzuweisen, ihr Werth ist ja hinlänglich bekannt und gewürdigt. Die Atlantique ist zu den modernen Schriften zu zählen, welche weniger durch Leserlichkeit als durch ihre barocke Form hervortreten, demnach auch auf diese Weise ihren Zweck erfüllen. Diese Schrift fand bereits auf unseren Musterblättern Verwendung.

1. Victoria-Gothisch von der Bauer'schen Giesserei in Frankfurt a. M.

Ueber Land und Meer. Illustrirte Familienzeitung. 12345 Allgemeine Deutsche Zeitung. 67890 Leipziger Tageblatt. Die Gartenlaube. Correspondent.

Halberstadt Nordhausen Lüneburg 12345 Eisenach Weimar 67890 Apolda Dessau Brandenburg

Donau Suez-Canal 12345 Der Rheinfall bei Schaffhausen. 67890 Ketten-Dampfschifffahrt Elbe

Restauration 12345 Neues Stadttheater zu Leipzig. 67890 Billard-Zimmer

2. Monogrammgothisch und Atlantique von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a. M.

Magdeburg 12345 Annaberg 67890 Potsdam

Anleitung zur Holzschneidekunst. Der Kutscherstein an der Handgrefft.

Cöslen Düsseldorf Köln Münster Worms Offenbach Freiburg Kassel

Kaiser Wilhelm von Deutschland.

Die Kaiser-Glocke im Dom zu Cöln.

Digitized by Google

Mannichfaltiges.

— Berlin producirt zur Zeit 365 Tages-, Wochen- und Monatsblätter politischen und nichtpolitischen Inhalts. Diese vertheilen sich auf folgende Gebiete: 37 Staats- und Rechtswissenschaft, 31 Politik, 29 Gewerbe, 23 Theologie, 23 Pädagogik resp. Philologie, 19 Medicin, 17 Verkehr, 15 Naturwissenschaft, Chemie, Mathematik, 14 Land- und Forstwissenschaft, Pferdezucht ꝛc., 11 Bergbau, Eisenbahnkunde, allgemeine Bauwissenschaft, 10 Handel, 6 Unterhaltung, 6 Kriegswissenschaft und Militär, 6 Verschiedenes, 4 Musik, 3 Literatur, 3 Kunst, 3 Geschichte, 2 Geographie, 2 Zoologie, 1 Philosophie.

— Im Verlag von Herm. Costenoble in Jena wird demnächst ein Werk von hoher Bedeutung erscheinen: „Die deutsche Expedition an der Loango-Küste Afrika's von Professor Dr. Adolf Bastian". Eine Schrift, die über uns völlig unbekannte Welten in eingehender Weise und nach den allerneuesten Erfahrungen berichtet, von einer Capacität wie Bastian herausgegeben wird, hat Anspruch auf allgemeines Interesse zu machen, um so mehr, als ja der Antheil an der Expedition selbst schon von vornherein ein ungewöhnlich lebhafter war. Seit 1803 ist über die Loango-Küste kein Werk erschienen. Das Bastian'sche wird 2 Bände umfassen. (Literar. Verkehr.)

— Ein drolliger Druckfehler steht im Oldenburg'schen Parlamentsbericht. Der Abgeordnete Gneist sprach vom Sacrificio dell' intelletto; das Verhängniß wollte, daß aus der Hand des Setzers statt des „intelletto" ein „cotteletto" hervorging.

— Preise der Wiener Weltausstellung. Sämmtliche Medaillen und ehrenvolle Anerkennungen, welche während des Verlaufes der Wiener Weltausstellung den Ausstellern zuerkannt wurden, beliefen sich auf die Höhe von 26,000. Die Anzahl sämmtlicher ausgestellten Nummern beträgt 70,000. Von diesen Preisen erhielten Oesterreich 5991, Deutschland 5066, Frankreich 3142, Italien 1908, Ungarn 1704, Spanien 1157, England 1156, Rußland 1018, die Schweiz 723, Belgien 612 Schweden und Norwegen 534, die Türkei 470, Nordamerika 441, Portugal 431, Dänemark 309, Holland 284, Japan 217, Brasilien 202, Griechenland 183, China 118.

— Das in New-York erscheinende Blatt „Frank Leslie's Illustrated Newspaper" wird seit kurzer Zeit auf einer Rotationsmaschine gedruckt, und ist dies somit das erste illustrirte Unternehmen, welches mit cylindrischen Stereotypformen hergestellt wird.

— Alt gewordenes Zinkweiß zu verbessern. Durch ein ganz einfaches Mittel gelang es dem Apotheker A. Speidel in Neuenstadt a. L., einem wesentlichen Fehler, welchen älter gewordenes Zinkweiß annimmt, abzuhelfen. Körnig-sandig gewordenes Zinkweiß erhält durch einfaches Ausglühen in einem thönernen oder hessischen Tiegel seine guten Eigenschaften voll ständig wieder.

— Hopfenpapier. Im Dresdener Gewerbeverein wurden kürzlich Proben von Hopfenpapier aus der Radeberger Papierfabrik vorgelegt, das aus den Hopfenabfällen der Brauereien, namentlich aus den Zapfenschuppen des Hopfens dargestellt ist. Das Papier ist nach dem „Wochenblatt für Papierfabrication" zunächst nur als Packpapier zu verwenden und ist weit weniger brüchig, als gewöhnliches Packpapier. Der Centnerpreis beträgt circa Fr. 20. — (Papierhandel.)

— Der bedeutendste Inserent Amerika's ist der Droguenhändler Hembold, der vor 18 Jahren mit einem Capital von 2000 Dollars begann und jetzt wöchentlich 10,000 Dollars für Inserate ausgiebt. 2700 Zeitungen stehen auf seiner Liste und manche einzelne Inserate kosten 1500 — 3000 Dollars. Für eine Seite in dem New-York-Herald bot er einst vergeblich 5000 Dollars, die Nachrichten von dem Fall Richmonds nahmen aber den Raum in Anspruch. (Papierhandel.)

Satz der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. Heinrich Pilger von B. Krebs Nachfolger, Frankfurt a. M. vom Hause von Rust & Co. in Offenbach und Wien. Carl Adami, Stettin von der Gießerei Flinsch in Frankfurt a. M. Gummi ꝛc. von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a. M. 25 Weststraße von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Nr. 2. Buch- und Kunst- ꝛc. von der Gießerei Flinsch. Buchbinderei, Hamburger ꝛc. von Rust & Co. J. H. Jünger, Elegante ꝛc. von der Bauer'schen Gießerei. Bremen und Schriftrollen von Genzsch & Heyse in Hamburg. Comptoir ꝛc. von B. Krebs Nachfolger. Messinglinien von H. Berthold in Berlin.

Blatt 2. Nr. 1. Ackermann ꝛc., der uns übergebenen ꝛc. von der Gießerei Flinsch. Braunschweig, alter Art, schnell und billig, Buchdruckerei von der Bauer'schen Gießerei. Lager ꝛc. von J. Ch. D. Nies. Zeitschriften ꝛc. und Einfassung (Bandeinfassung) von Rust & Co. Ausführung von Genzsch und Heyse. Nr. 2. Brauereien, Neudruck, Comptoir, Leipzig von Genzsch & Heyse. Carl Stradelhuber, 24 Bahnhofstraße, am Leipziger ꝛc. von der Bauer'schen Gießerei. Brauereibesitzer von Rust & Co. Bignette ist Holzschnitt. Clichés zu haben.

Aufruf!

„Das Schicksal, welches Reisel mit seiner Erfindung der „Schiffsschraube" erfahren hat, veranlaßt den Herausgeber dieses Lexicons von Preisch's Erfindung Act zu nehmen, damit derselben, falls ein englischer oder nordamerikanischer Nacherfinder auftreten sollte, die Priorität gesichert bleibe."

Mit diesen Worten schließt der Herausgeber des „Biographischen Lexicons des Kaiserthums Oesterreich", Herr Dr. Const. von Wurzbach, im 23. Theil dieses Werkes eine Biographie von

Paul Pretsch

dem Erfinder der „Photo-Galvanographie", gewesenem Factor der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien.

Wie sehr der schätzenswerthe Verfasser mit den Schlußworten das Richtige traf, beweist uns am besten das kühne Hervortreten eines bis dahin ungekannten Mannes, welcher, kurz nachdem die Trauerkunde von

Digitized by Google

dem Ableben des seinerzeit vielgenannten Erfinders in allen Fachblättern die Runde gemacht, sich das Prioritätsrecht der Erfindung anmaßt und so das Andenken eines vielgeprüften Mannes zu verunglimpfen sich erkühnt.

Wohl haben gewichtige Stimmen in den Nummern 6, 8 und 10 des Braunschweiger „Journal für Buchdruckerkunst" und in anderen Blättern ihrer Entrüstung über diese Handlungsweise genügenden Ausdruck gegeben, wir aber halten es für unsere Pflicht, durch ein sichtbares Zeichen der Anerkennung für den wahren Erfinder der „Photo-Galvanographie" einzutreten, und laden hiemit alle Fachgenossen ein, uns bei diesem Unternehmen zu unterstützen und durch Beiträge die Ausführung desselben zu ermöglichen. Nicht um große Gaben, sondern um möglichst zahlreiche Beweise der Anerkennung für den leider früh Verstorbenen bitten wir. Es soll den Grabeshügel dieses Mannes ein Denkstein schmücken, den ihm die Gesammtheit von Oesterreichs und Deutschlands Buchdruckern gesetzt hat, und dessen Inschrift also lauten würde:

Dem Erfinder der Photo-Galvanographie und wackeren Vorkämpfer der heliographischen Kunst, Herrn Paul Pretsch, geboren 1808, gestorben 1873, von Oesterreichs und Deutschlands Buchdruckern gewidmet.

Beherzigen wir den obigen Mahnruf, der von Wurzbach in richtiger Vorahnung noch bei Lebzeiten des Erfinders erklungen und retten wir die Ehre des Kunstgenossen Paul Pretsch, betrachten wir die Angelegenheit als eine Ehrensache deutscher Buchdrucker, welche mit Recht auf ihn und seine weittragende deutsche Erfindung stolz sein können, indem wir sein Andenken hoch halten und durch einen bescheidenen Denkstein den Namen des wahren Erfinders für spätere Generationen erhalten.

Beiträge wollen durch gefällige Vermittlung von Local-Comités, um deren Constituirung wir hiemit ersuchen, an den Vorstand des Vereins der Wiener Buchdruckerei-Factore, Herrn A. Pietz, (Hof-Buchdruckerei L. C. Zamarski in Wien) gesendet werden.

Wien und Lissabon im Mai 1874.

Fr. Leipold,
Director der galvanoplastischen Abtheilung der „Imprensa Nacional" in Lissabon.

R. Lauter,
Oberfactor der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien.

Der Verein der Wiener Buchdruckerei-Factore.

Ueber Pretsch siehe: Gartenlaube, Jahrgang 1856, Seite 659: „Photo-Galvanographie, die neue Erfindung von P. Pretsch zu London." — Neue Freie Presse, 1865, Nr. 266. — Ungarischer Nachrichten (Pester politisches Blatt), 1864, Nr. 104. — Illustrated London News, Juni 1857, Seite 641. — Braunschweiger Journal für Buchdruckerkunst, 1856, Nr. 17, 1860 Nr. 35 und Nr. 41, 1874 Nr. 6, 9, 10 u. m. a. — Oesterr. Buchdrucker-Zeitung in Wien, 1873 Nr. 34, 1874 Nr. 11. — Handbuch der Heliographie von Scamoni ꝛc. ꝛc.

Annoncen.

Complette Einrichtungen von Buchdruckereien in jeder Grösse auf Pariser System übernimmt bei annehmbarsten Bedingungen die mit **den neuesten Erzeugnissen versehene Schriftgiesserei** von

J. Ch. D. Nies
in **Frankfurt a. M.**

Unentbehrlich für jede Druckerei:

Das neue
Reichs-Preßgesetz
mit **Einleitung** und ausführlichen **Erläuterungen**
von Dr. **G. M. Kletke.**
5¼ Bogen in 8°. Preis 1 Mark.
Verlag der C. Pfeiffer'schen Buch- und Kunsthandlung in Berlin.

Couvertmaschinen-Fabrik
J. Wilhelmi, Berlin, Ackerstraße.
Couvertmaschinen 250 Thlr.
Papierschneidemaschinen, 18", 125 Thlr.

Stereotyp-Apparate
der
Schriftgiesserei J. Ch. D. Nies
Frankfurt a.M.
verbreitet und anerkannt in allen Weltgegenden.

Alte Hand- und Schnellpressen
doch nur gut gehaltene, kaufe ich jederzeit und bitte um Offerten und Angabe der Construction, der Fabrik, des Formats, des Preises und Alters.
Alexander Waldow. Leipzig.

Digitized by Google

A. & C. Bauer

(J. Ch. Bauer's Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a/M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze ***sämmtlicher*** **Stahlstempel** der **Bauer'schen Antiqua- und Fractur-, Brot- und Titelschriften, Einfassungen** etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Specialität: Musiknoten.

BRODSCHRIFTEN.

JULIUS KLINKHARDT

(früher Gustav Schelter)

Schriftgiesserei

LEIPZIG

empfiehlt, als für **Buchdruckereien** und **Buchbindereien besonders vortheilhaft**, sein assortirtes **Lager von Schriften in ganzen und halben Packeten** zu billigsten Preisen. Probehefte mit Preisangabe stehen zu Diensten.

Galvanoplastik. EINFASSUNGEN. VIGNETTEN. Stereotypie.

TITELSCHRIFTEN.

Einrichtung ganzer Druckereien.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik

und meine

Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, Belle-Alliance-Straße 88.

Hermann Berthold.

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Robert Gysae,

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Walzenmasse aus Gelatine.

Das Beste in diesem Artikel, indem die Walzen **nie gereinigt**, mithin **nie aus der Maschine** genommen werden brauchen. Es liegen viele belobigende Briefe und Anerkennungsschreiben hierüber — theils auf **zwölfmonatlichen** unausgesetzten und angestrengten Gebrauch **derselben unveränderten** Walzen gestützt — vor.

Zur eigenen Prüfung empfehle ich Probesendungen von 5 Kilo, die für zwei Auftragwalzen kleiner Maschinen ausreichen.

Preis 36⅔ Thlr. pr. 50 Kilo.

Pirna a/Elbe. **H. Wulkow**

Gelatinefabrik.

Carl Abel,

Xylographische Anstalt

Leipzig, Zeitzerstraße,

empfiehlt sich zur Anfertigung von Holzschnitten in jedem Genre, Illustrationen zu Prachtwerken in schönster künstlerischer Ausführung; liefert Zeichnungen nach Manuscripten und Composition zu allen Werken; Garantie für ausgezeichnete Arbeit und schönen Buchdruck, solide, billige Berechnung aller Aufträge, sofortige Ausführung, schnelle Lieferung.

Sachs & Schumacher

in

Mannheim

empfehlen ihre, bei der Wiener Weltausstellung prämiirten und anerkannt vorzüglichen Fabrikate von

Holzschriften

in 800 verschiedenen Sorten, die täglich vermehrt werden; ferner Buchdruckereieinrichtungen, als:

Schriftkasten, Holzutensilien, Setzschiffen.

Muster, sowie illustrirte Preis-Courante stehen zu Diensten. Preise billigst. Wiederverkäufern Rabatt.

Hugo Schmidt in Stuttgart

empfiehlt sein reich assortirtes und durch 30 neue Nummern (in 6 Dessins) vermehrtes Lager von

blanco Adreß- und Visitenkarten in Farbendruck.

Mustersortimente — jede einzelne Karte mit geschmackvoller Anwendung — werden gegen frankirte Einsendung von 4 Mark franco verschickt.

Bei Aufträgen über 150 Mark wird obiger Betrag vergütet.

Digitized by Google

FABRIK und LAGER von Setzregalen, Schriftkasten, Setzbrettern, Setzschiffen, Winkelhaken eisernen Schliessstegen, Messinglinien, Tenakel, Farbe, Lauge, Walzenmasse Papier, Carton, Glacé-Karten in blanco und mit Farbendruck u. s. w.

FRIEDRICH KRIEGBAUM IN OFFENBACH AM MAIN.

Schnell- u. Handpressen
Tygeldruck-Accidenz-Maschinen,
Papier-Stereotyp-Apparate,
überhaupt aller für Buchdruckerei nöthigen **Materialien.** — Beschaffung vollständiger Buchdruckerei-Einrichtungen in kürzester Frist. — Preisverzeichniss und Auskunft auf frankirte Anfragen **gratis und franco.**

Bauer'sche Giesserei
Schriftgiesserei, Schrift- und Stereotypen-Giesserei und mechan. Werkstätte
Frankfurt a. M.
Harte Metall-Guter System.

Verlag von **Friedrich Vieweg & Sohn** in **Braunschweig.**
(Zu beziehen durch jede Buchhandlung.)

Die
graphischen Künste auf der Ausstellung zu Wien.
Von **Carl B. Lorck** in Leipzig.
gr. 8. Fein Velinpapier. geh. Preis 28 Sgr.

Kupfer-Clichés
von den zahlreichen Holzschnitten in „**Ueber Land und Meer,**" „**Illustrirte Welt.**" „**Illustrirte Volkszeitung**", „**Müller's Kriegsgeschichte**" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □Centimeter abgegeben.
Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

Reiseavise u. Correspondenzkarten Tausend *Rth.* 1. 20.
Postpacketbegleitadressen . . . . . „ 2. 7½.
liefert in Partien zu beigefügten Preisen
A. Schmidt in Berlin,
Schönhauser Allee 130.

Erste deutsche Fabrik
für
Kautschuckartige Buchdruckwalzenmasse
neu eingerichtet von
Friedrich August Lischke
Buchdruckereibesitzer (fr. Maschinenmeister).
LEIPZIG-REUDNITZ, Leipziger Strasse 4.
Von fast allen grossen Buchdruckereien Europas attestirt.
Proben werden franco eingesandt.

MESSING-LINIEN
fertigen schnell und accurat
Zierow & Meusch. Leipzig.

Karl Krause,
Maschinenfabrikant in Leipzig,

empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck-Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen, Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschrägmaschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.
Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise

Robert Gysae
Oberlößnitz b. Dresden.
Fabrik von schwarzen u. bunten Buch- u. Steindruckfarben und Firnissen. Ruſsbrennerei.
Agenturen und Niederlagen:
Amsterdam, Berlin, Leipzig, Madrid, Neapel, New-York, Stockholm, Triest, Wien.

Digitized by Google

FREY & SENING
in Leipzig.
Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen
Copirfarbe schwarz, roth u. blau.
Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichste Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dies mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.
2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.
3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

Buchdruckwalzenmasse
in vorzüglichster Qualität empfiehlt billigst
Karl Lieber
Charlottenburg.

Anfang Mai erschien:
Praktisches
Handbuch für Buchdrucker
im Verkehr mit
Schriftgiessereien.
Von
H. Smalian,
Redacteur.
Danzig, Verlag von A. W. Kafemann. 8°. Preis 1 Thlr.

Inhalt: Einleitung. — Der Stempel oder die Patrize. — Die Mutter oder die Matrize. — Das Giessen der Schrift. — Das Schriftmetall oder der Zeug (seine Geschichte; seine gegenwärtige Beschaffenheit). — Der Schriftkegel (seine Geschichte; seine heutigen Verhältnisse). — Die Schriftweite (ihre Geschichte; ihre heutigen Verhältnisse). — Die Schriftweite (Dicke). — Die Linie (das Ausrichten der Schriften). — Der Ausschluss. — Der Giesszettel (2 Giesszettel für Brodschriften). — Das Schriftminimum (6 Giesszettel für Titel- und Zierschriften). — Die Defecte. — Die Schriftproben und der Schriftreisende. — Die Einrichtung von Druckereien (Schema dazu). — Sachregister.

Bei Franco-Einsendung des Betrags erfolgt Uebersendung franco.

Ernst Stiess,
Schriftgießerei, Stereotypie
und Galvanoplastische Anstalt
in Stuttgart,
liefert Buchdruckerei-Einrichtungen in bester Ausführung prompt und billigst.
Annehmbarste Bedingungen.

Anfertigung von Holzschnitten und Kupferniederschlägen.

Probeabdrücke behufs Auswahl von Clichés aus meinen Sammlungen gratis.

Lieferung von Compositionen und Holzschnitten zu billigsten Preisen.

Reiner vreisbeständiger und vorzüglich widerstandsfähiger
Vignetten-Sammlung
aus allen Gebieten
sowie meine Bilderbibliothek, wie:
Jugendbilder, Thiergeschichten, Biblische Bilder, Fürsten & Nationentrachten, Monatliche Bilder, Naturgesch. Bilder, Bilder-räthsel der Insekten, Ich-bin-Bogen, Heroen, Interessantes, Ungefärbtes

Stuttgart. Otto Weisert, galv. Anstalt.

Allseitiger Verkauf der Clichés aus den Deutschen Bilderbogen.

Die Holztypenfabrik
von
Nachtigall & Dohle in Aachen
(Rheinpreußen)

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse.

Musterbücher, eine sehr reiche Auswahl Proben aller Schriftgattungen enthaltend, werden franco eingesandt.

Außer Deutschen und Französischen werden auch alle fremden Schriften und Zeichen, als: Dänische, Schwedische, Russische Türkische, Polnische, Ungarische, Böhmische, rc. correct geliefert.

Die kleineren Grade bis zu 8 Cicero werden, um dieselbe Dauerhaftigkeit herbeiführen, die von größeren Holzschriften bekannt ist, in Hirnholz geschnitten.

Inhalt des 5. Heftes.

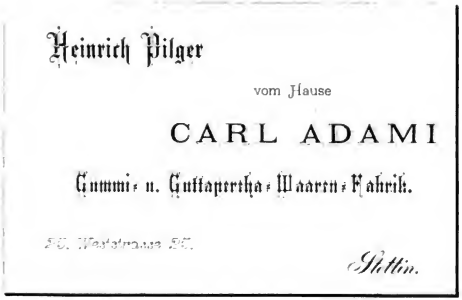
Ueber die Zweifarbenmaschine (Schluss). — Landkartenlog (Schluß). — Brockhaus — Meyer — Pierer. — Ein Jubiläum. — Polyweben. — Schriftprobenschau. — Mannichfaltiges. — Sog. der Beilagen. — Anfrag. — Annoncen. — 2 Blatt Druckproben. — 3 Blatt Schriftproben von W. Gronau in Berlin.

Das **Archiv für Buchdruckerkunst** erscheint jährlich in zwei Heften zum Preise von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt gratis vertheilt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Uebersendung von Schriften rc. unterstützen und ausgenommen in den Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spaltig). interiren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bedingt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. f. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Berücksichtigung zur Aufnahme aus für das Archiv zugehender Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Reihenfolge des Eingangs und so weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — **Beilagen** für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden jederzeit angenommen.

Für complette Lieferung des Anzeigeblattes kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv **bei Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird. **Nach complettem Erscheinen jeden Bandes des Archivs** tritt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mit geliefert.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google



1.

2.

Digitized by Google

Buchdruckerei.
Lager von Geschäfts-Papieren
&c.

Zeitschriften.
Werke.

ACKERMANN & REUTLINGER.
BRAUNSCHWEIG.

Circulaire u. Wechsel.
Preis-Courante.
Placate.

Cataloge.
Mittheilungen.
Rechnungen u. Notas.

Visiten-
u. Adresskarten.

AUSFÜHRUNG
der uns übergebenen Druck-Arbeiten
schnell und billig.

1.

BRAUEREIEN
IN
REUDNITZ u. LEIPZIG.

CARL STRADELHUBER

BRAUEREI-BESITZER.

COMPTOIR
25 BAHNHOFSTRASSE 25

LEIPZIG.

2.

Beilage zu Heft 6. XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2. Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Englaufende Schreibschrift

aus

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei in Berlin.

Original-Erzeugnisse meiner Schriftgiesserei.

Minimum 14 Pfund **Text.** Pfd. 2 Thlr. 5 Sgr

Mit dieser englaufenden Schreibschrift, die sich durch größte Correctheit, sowie elegante und schwunghafte Zeichnung, besonders aber noch dadurch in der Praxis beliebt machen wird, daß sie den älteren Schreibschriften gegenüber weit weniger Raum beansprucht, dürfte auch in dieser Schrift-Gattung ein bedeutender Fortschritt zu constatiren sein.

A B C D E G H I K L M N O P Q R S T U W X Y Z

Minimum 16 Pfund. **Doppelcicero.** Pfd. 1 Thlr. 25 Sgr.

Zeichnen-Institut Armenien Brevier Corsika Defect Eismeer Fabrikant Gebrauch Mädchen-Turnen Hoßen Julie Kurl Linz Martin Nuntius Ornamentik Picardie Quartal Reim Satz Triest Urquell Rthlr. 12345 Virtuos Worst Xystos Yvon Zwock 6890 Guld.

Minimum 18 Pfund. **Doppelmittel.** Pfd. 1 Thlr. 20 Sgr.

Mit dieser englaufenden Schreibschrift, die sich durch größte Correctheit, sowie elegante und schwunghafte Zeichnung, besonders aber noch dadurch in der Praxis beliebt machen wird, daß sie den älteren Schreibschriften gegenüber weit weniger Raum beansprucht,

12345 A B D E G H K O Q R U X Y Z 67890

Minimum 20 Pfund **Grobe Canon.** Pfd. 1 Thlr. 15 Sgr.

Amos Bern Cur Dosis Erde Feuer Geibel Harz Josua Kunz Leo Muth Notar Ode Profil Quart Ruß Sara Türk Ulrich

12345 Vater Wacht Xante York Zeit 67890

Mit 15 pCt. Aufschlag.

Digitized by Google

NEUE RONDE

von

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei in Berlin.

Original-Erzeugnisse meiner Schriftgiesserei.

Minimum 14 Pfund. **Text.** Pfd. 1 Thlr 20 Sgr.

Beim Schnitt der vorliegenden neuen Ronde ist hauptsächlich der Gedanke maßgebend gewesen, die in den älteren Ronden vorhandenen verzwickten Formen nach Möglichkeit zu beseitigen, ohne den Charakter der Schrift zu beeinträchtigen. Durch diese Verbesserung hat sie ebensowohl an Deutlichkeit wie an Eleganz gewonnen, und eignet sich besonders zum Satz von Circulairen und dergleichen Accidenzen, sei es allein oder in Verbindung mit anderer, namentlich mit meiner ganz dazu passenden englischen

ABCDEFGHJK Schreibschrift in 4 Graden und denselben Kegeln. LMNOPQRSUV

Minimum 16 Pfund. **Doppelcicero.** Pfd. 1 Thlr. 15 Sgr.

Werst Xylos 123 Yemen Zweck

Hefen Jonathan Kiel Lebrecht Manuscript 567 Nagel 890 Ornamentik Picardie Sitz Theobald Urquell

Armenien Brevier Corsika Dampfschiff Eismeer Fabrikant Gebrauch

Minimum 18 Pfund. **Doppelmittel.** Pfd. 1 Thlr. 10 Sgr.

Beim Schnitt der vorliegenden neuen Ronde ist hauptsächlich der Gedanke maßgebend gewesen, die in den älteren Ronden vorhandenen verzwickten Formen nach Möglichkeit zu beseitigen, ohne den Charakter der Schrift zu beeinträchtigen. Durch diese Verbesse-

ABCDEFGHJKLMNOPQRSTUVXZ

Minimum 20 Pfund. **Grobe Canon.** Pfd. 1 Thlr. 5 Sgr.

Amos Bern Cur Doge Erde & Feuer Gose Hai Idee Kunz

Leu Muth Notar Profil Quai Rust Spril Tieck Ulrich Ode

12345 Vater Wacht York Xaute Zeil 67890

Mit 15 pCt. Aufschlag.

Digitized by Google

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei, Gravir-Anstalt und Stereotypie in Berlin.

No. 639. (Text.) — Pfd. 25 Sgr. — Min. 10 Pfd. (Mit Ziffern.)

BEMERKUNG LESSING UNTERRICHT

No. 640. (Text.) — Pfd. 25 Sgr. — Min. 12 Pfd. (Mit Ziffern.)

59 COUPON INTERIMS-QUITTUNG SCHEIN 83

No. 641. (Doppelmittel.) — Pfd. 22½ Sgr. — Min. 14 Pfd. (Mit Ziffern.)

JOHN DINER GEDICHT BASEL MINE

No. 642. (Petit.) — Pfd. 1 Thlr. 15 Sgr. — Min. 4 Pfd. (Mit Ziffern.)

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes

No. 643. (Corpus.) — Pfd. 1 Thlr. 10 Sgr. — Min. 6 Pfd. (Mit Ziffern.)

12345 Generalversammlung VORREDE Gedenktafel MONUMENT Stammbuch CONCERT Wasserstandsbericht 67890

No. 644. (Grobe Canon.) — Pfd. 22½ Sgr. — Min. 16 Pfd. (Mit Ziffern.)

Feuilleton ODER Schelde 56 Meister URNE Localblatt

No. 645. (Vier Cicero.) — Pfd. 20 Sgr. — Min. 18 Pfd. (Mit Ziffern.)

Rheinstrom SERBIEN Intendantur

No. 646. (Doppelmittel.) — Pfd. 1 Thlr. 15 Sgr. — Min. 10 Pfd.

Treibhaus Garnitur modernster Schriften Fabrikate

No. 647. (Drei Cicero.) — Pfd. 1 Thlr. 10 Sgr. — Min. 12 Pfd.

Wein-Karte D Heimath R Preis-Liste

No. 648. (Vier Cicero.) — Pfd. 1 Thlr. 5 Sgr. — Min. 14 Pfd.

Mandel Wilhelm von Kaulbach Nimbus

No. 649. (Sechs Cicero.) — Pfd. 20 Sgr. — Min. 20 Pfd. (Mit Ziffern.)

BARKEN RANG 213 MOHN SIGNUM

No. 650. (Acht Cicero.) — Pfd. 20 Sgr. — Min. 24 Pfd. (Mit Ziffern.)

NORM BOERNE MUND

(Mit 15 pCt. Aufschlag.)

Digitized by Google

Digitized by Google

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei, Gravir-Anstalt und Stereotypie in Berlin.

No. 651. (Textst.) — Pfd. 1 Thlr. — Min. 10 Pfd. (Mit Ziffern.)

21345 Moltke Falkenstein Blumenthal Stiehle 87960

No. 652. (Text.) — Pfd. 1 Thlr. — Min. 12 Pfd. (Mit Ziffern.)

Richelieu Goethe Fichte Bismarck

No. 653. (Doppelcicero.) — Pfd. 25 Sgr. — Min. 14 Pfd. (Mit Ziffern.)

Steinmetz 352 Hartmann

No. 654. (Kleine Canon.) — Pfd. 22½ Sgr. — Min. 18 Pfd. (Mit Ziffern.)

Tiegel Sire Dorpat

No. 655. (Doppelmittel.) — Pfd. 25 Sgr. — Min. 16 Pfd. (Mit Ziffern.)

Welt Hannibal Kent

No. 656. (Grobe Canon.) — Pfd. 27½ Sgr. — Min. 20 Pfd. (Mit Ziffern.)

5 Minde Gondel Benck 6

No. 657. (Verzierte Initialen Sechszehnte Sorte.) Das Stück 2½ Sgr.

COUPON

No. 658. (Verzierte Initialen Siebzehnte Sorte.) — Das Stück 3 Sgr.

STIRN

No. 659. (Verzierte Initialen Achtzehnte Sorte.) Das Stück 3½ Sgr.

GRUBE

No. 660. (Mittel.) — Pfd. 25 Sgr. — Min. 12 Pfd. (Mit Ziffern.)

Standbilder Deutschland Pinakothek

No. 661. (Text.) — Pfd. 22½ Sgr. — Min. 15 Pfd. (Mit Ziffern.)

Blankenese RONDE Cid MUSEN Manchester

No. 662. (Doppelcicero.) — Pfd. 27½ Sgr. — Min. 16 Pfd. (Mit Ziffern.)

Rahmen Gesanglehre Einwand

No. 663. (Doppelmittel.) — Pfd. 30 Sgr. — Min. 18 Pfd. (Mit Ziffern.)

Mohl Dividendenschein Hanf

No. 664. (Kleine Canon.) — Pfd. 30 Sgr. — Min. 20 Pfd. (Mit Ziffern.)

Knabe 678 Schild

No. 665. (Grobe Canon.) — Pfd. 30 Sgr. — Min. 22 Pfd. (Mit Ziffern.)

Enkel Reinhold Wirth

No. 666. (Grobe Canon.) — Pfd. 25 Sgr. — Min. 20 Pfd. (Mit Ziffern.)

Bode 2 Engel 5 Sand

(Mit 15 pCt. Aufschlag.)

Digitized by Google

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 7.

Der Text des Archiv ist aus den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fraktur-Schriften von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Zur Geschichte des Setzens mit Logotypen.

Es ist eine fast auffallend zu nennende Thatsache, daß, obgleich seit der Einführung der beweglichen Lettern bereits mehr als vierhundert Jahre verflossen sind, ein Zweig unserer Buchdruckerkunst während dieses ganzen Zeitraumes auf einem und demselben Standpunkte stehen geblieben ist, auf einem Standpunkte, welcher bereits zu Gutenberg's Zeiten erreicht war. Wohl kann wird es nöthig sein, eine nähere Erklärung dafür zu geben, daß wir dieses Stehenbleiben auf die Art und Weise des Setzens der Lettern beziehen, auf denjenigen Zweig der Buchdruckerkunst, welcher sich mit der Aneinanderfügung der einzelnen Typen beschäftigt. In allen anderen Branchen der Kunst folgte und folgt heute noch eine Erfindung den zurückgelassenen Fußtapfen der anderen, die Schriftgießerei ist angelangt auf der höchsten Stufe ihrer Vervollkommnung, in fast allen großen Etablissements bleiben wir staunend stehen vor der Riesenarbeit, welche von den Dampfpressen geleistet wird und auch auf die Nebenzweige der Buchdruckerkunst ist alles Mögliche verwendet worden, was dem Emporstreben unserer Zeit nur überhaupt gelingen konnte. Nur die Kunst des Setzens wird noch in der althergebrachten Weise gehandhabt. Wie es vor Jahrhunderten um dieselbe bestellt war, so auch heute; es ist dies ein etwas hartes, zugleich aber auch ein wahres Urtheil. Obwohl zwar nicht zu leugnen ist, daß der menschliche Scharfsinn insofern nach jener Richtung hin etwas geleistet hat, als er sich bemühte und als es ihm gelang, Setzmaschinen zu construiren, so ist doch das Verschiedene, was hier geleistet wurde, nicht befähigt gewesen, in die große Oeffentlichkeit zu bringen und in der Praxis eine ausgedehnte Anwendung zu erfahren. Dann und wann hört man wohl von einem Enthusiasten, der sein Vorurtheil gegen jede Neuerung zu unterdrücken sucht, daß er sein Geld hergegeben hat für die Herstellung einer Setzmaschine, welche für 10 Mann arbeiten soll; kaum sind aber einige Monate dahingegangen, so hört man in der Regel, daß das ganze Project zu Grabe gegangen ist, daß es überhaupt nur auf einer sehr lockeren Basis errichtet war. Geben wir in dieser Beziehung der Wahrheit die Ehre, so müssen wir allerdings die Denkkraft der Erfinder solcher Maschinen bewundern, zugleich aber müssen wir gestehen, daß jede der bis heute dargestellten der Art complicirt war, der Art subtil behandelt werden mußte, daß an einen Gebrauch derselben in dem Leben und Treiben eines Setzersaales nicht im Entferntesten zu denken war; in anderen Fällen war die ganze Grundidee aus dem Hirnkasten eines träumerischen Theoretikers entstanden, der keine Ahnung hatte von dem, was die practische Erfahrung heutzutage erfordert. Es sei ferne von mir, mit diesen Worten die Theorie zu verunglimpfen, im Gegentheil räume ich der „wahren Theorie“ vollständig ihren Platz als Vorläufer der Praxis ein. Ein guter Theoretiker und ein Praktiker sollen in einer Person vereinigt sein, denn nur dann können wir Resultate von irgend etwas erwarten, wenn das Denken mit dem Handeln Hand in Hand geht. Nur gegen den wahnwitzigen Träumer sollen meine Worte gerichtet sein, der seine Zeit und sein Geld — wenn er überhaupt solches besitzt — opfert dem Experimente, Unmögliches durchzuführen.

Doch nicht über alle in Bezug auf Setzmaschinen vorhandene Erfindungen wollen wir hier den Stab brechen, denn es befinden sich darunter doch auch einige, welche eine gewisse Berücksichtigung verdienen. Wir wollen hier z. B. derjenigen gedenken, welche von Mackie, Hattersley und Kastenbein construirt und gebaut worden sind. Wenngleich dieselben nicht in

Digitized by Google

der Praxis so leicht eine Verwendung finden werden, so ist ihnen doch nicht abzusprechen, daß mit ihnen dem Verhältnisse entsprechend recht nette Erfolge erzielt worden sind.

Oft genug ist bereits von einem anderen Hilfsmittel die Rede gewesen, welches dem Setzer seine Arbeit vereinfachen soll und welches immer noch einer ganz besonderen Berücksichtigung werth ist. Wir meinen das Drucken von Logotypen, von Typen, welche nicht einzelne Buchstaben, sondern ganze Worte oder auch Silben darstellen. Diese Idee ist keineswegs eine neue. Ungefähr vor 80 Jahren bereits machte Mr. John Walter, der Gründer des „Daily Universal Register“ (der Vorgänger der „Times“) den Versuch, Logotypen in seiner Officin einzuführen. Zuerst schlugen seine Ideen vollkommen fehl; seine Ausdauer und Energie waren jedoch durch das erste Mißlingen seiner Pläne nicht gebrochen. Das „Daily Universal Register“ war zu der damaligen Zeit ein kleines Blatt von vier Seiten. Am 1. Januar 1788 erschien das „Register“ unter dem neuen Titel „The Times“ und in dieser Nummer richtet Mr. Walter folgende Worte an das Publicum: „Mr. Walter, Inhaber eines Patentes für den Druck von Logotypen, kann nicht unterlassen, seinen Dank auszusprechen für die großen Unterstützungen, welche seinem buchdruckerischen Unternehmen gewährt worden sind — zugleich aber auch sein Mißfallen auszusprechen Denjenigen, welche alles Mögliche aufbieten, ihm in seinem Vorwärtsschreiten auf dem Gebiete der Kunst Hindernisse in den Weg zu legen.“ Eine graume Zeit verstrich, während welcher Mr. Walter genug zu kämpfen hatte mit denjenigen seiner Widersacher, die ihn an der Verwirklichung seiner Pläne zu hindern suchten. Schriftgießer, Buchdrucker, Verleger und Leser unterzog er der Schärfe seiner Kritik. Wenn wir nach den Aussprüchen urtheilen wollen, welche die Vorrede zu seinem Buche „Logographic Press“ enthält, so können wir nicht umhin, den Schluß zu ziehen, daß unter den Eigenschaften, welche der Begründer der „Times“ besaß, diejenige, seine Abonnenten zu beschimpfen, die am meisten ausgebildete war. Was er über seine Erfindung selbst dachte, mag aus folgenden Worten, die von ihm herrühren, ermessen werden: „Ebenso wie Männer, wie Virgil, Galiläus, Bacon und Faust, deren Andenken von der Nachwelt so hoch in Ehren gehalten wird, nicht entrinnen konnten den Pfeilen, welche Ignoranz und Neid gegen sie schleuderten, ebensogut mußte ich durch die Unwissenden und Neider genugsam dulden.“ Wenn wir jedoch in unserer Betrachtung weiter gehen, so werden wir bald zur Genüge einsehen, daß Mr. Walter nicht so unbescheiden war, wie man vielleicht aus seiner strengen Sprache schließen dürfte. Wir finden z. B. an einem anderen Orte folgende Bemerkung: Wenngleich ich durch die tägliche Erfahrung dazu befähigt wurde, einen Originalplan zu schaffen, so bin ich doch weit entfernt davon, zu glauben, daß ich in Hinsicht auf Vollkommenheit ein „Non plus ultra“ geliefert hätte. Das von mir gegründete einfache System wird nach und nach sich vervollkommnen und wenn mir das Publikum, ohne dessen Hilfe ja keine großen Unternehmungen gelingen können, die Ehre geben wird, meiner Sache zu huldigen, so soll es die einzige Freude meines Lebens sein, meine Erfindung so viel wie möglich auszubreiten.“ Mag Mr. Walter auch mancherlei Eigenheiten an sich gehabt haben, die von seinen Widersachern an das Licht gezogen wurden, so viel ist jedoch sicher, daß er ein Mann von großer Energie und Vorsicht gewesen ist. Diese Eigenschaften legte er einst klar an den Tag, als im Jahre 1810 in der Officin der Times ein Strike ausbrach. Die Setzer sowohl wie auch die Drucker stellten vereinigt ihre Arbeit ein, in dem festen Glauben, daß Mr. Walter lieber ihnen die geforderte Lohnerhöhung bewilligen, als sein Blatt unter der Arbeitseinstellung leiden lassen würde. Hierin täuschten sie sich jedoch gewaltig, denn Mr. Walter war keineswegs der Mann, der ohne irgendwelche Anstrengungen für das Erringen des Sieges gemacht zu haben, das Feld räumte. Er verschaffte sich eine kleine Anzahl von Lehrlingen und einige altgewordene Arbeitsleute, stellte sich selbst an die Spitze dieser kleinen Truppe und ging rüstig an die Herstellung der Montagsnummer. Man sagt, daß er sechsunddreißig Stunden ununterbrochen an Schriftkasten und Presse gearbeitet habe, und daß er im Stande war, am Montag Morgen die Times in optima forma herauszugeben.

Nach dem Tode Mr. Walter's hörte man eine lange Zeit nichts von „Logotypen,“ bis in London ein Major Beniowsky, von Geburt ein Pole und wie alle Polen ein guter Linguist, auftauchte, welcher ein Mann von den besten und weittragendsten Ideen war. Eine Reform der englischen Sprache, eine Umwandlung der Buchdruckerkunst, eine Aenderung in der britischen Staatsconstitution — das waren seine Gedanken, an deren Perfectionirung er keinen Augenblick ernstlich zweifelte; seine Ideen blieben aber meist Ideen, da er wenig Thatkraft besaß. Unter anderen versuchte er auch die Einführung von „Logotypen.“ In diesem

Digitized by Google

Falle socht er besser für seine Sache als sonst und schließlich übergab er dieselbe dem Unterhause zur Prüfung. Die hervorragendsten und geachtetsten Schriftgießer und Buchdrucker erschienen, um den neuen Vorschlag selbst zu hören und zu erwägen. Der Enkel des Urhebers der Logotypen war selbst einer von dem zur Prüfung niedergesetzten Comité und Major Beniowsky zeigte sich als guter Taktiker vor dem letzteren. Er trug seine Sache so gut vor, daß das Gouvernement sich veranlaßt fühlte, einen der hervorragendsten Sachkenner, Mr. Reunie zu beauftragen, zwischen dem üblichen Setzen mit Lettern und dem mit Logotypen eine vergleichende Probe anzustellen. Es wurde von der einen Seite ein Setzer des Hauses Clay dazu bestimmt, während der Major Beniowsky einen seiner eigenen Zöglinge zum Wettkampfe auserkor. Die zu dem Setzen von 6000 Lettern mit Hilfe der gewöhnlichen Art und Weise erforderliche Zeit betrug zwei Stunden, zwanzig Minuten und dreißig Secunden; dasselbe wurde nach dem neuen System in einer Stunde, sechsundzwanzig Minuten und dreißig Secunden geliefert. Der Sieg war sonach zwar auf der Seite von Beniowsky, aber die Sache blieb am Ende mit diesem Erfolge auf sich beruhend; es wurden allerdings noch mancherlei Versuche angestellt, aber es stellte sich heraus, daß die Einführung der neuen Methode in die Praxis unthunlich war. Alles was zur Erhaltung und Weiterverbreitung angeboten wurde, schlug fehl und der „Logographie“ war schließlich eine schwere Wunde geschlagen worden. Der Major starb, sein eingerichtetes Etablissement wurde zu Gelde gemacht und das Setzen mit Logotypen wurde vorläufig zu Grabe getragen.

Plötzlich jedoch erschien die Angelegenheit wieder am Tageslichte und derjenige, welcher die Veranlassung dazu gab, war ein irischer Gentleman, der der Sache seine ganze Aufmerksamkeit widmete. Nach jahrelangem geduldigen Abmühen und nach bedeutenden Geldausgaben trat er mit einer neuen Methode in Bezug auf den Druck von Logotypen hervor und legte recht gute Proben für die Verwendbarkeit derselben ab. Es wurde von ihm behauptet, daß ein gewöhnlicher Setzer mit Hilfe seiner Methode in einer Stunde 5000 Buchstaben setzen könne. Der geübteste Setzer kann nicht mehr als 2500 Lettern in einer Stunde setzen, ja 1800 legen schon Zeugniß von großer Gewandtheit ab; sonach würde also eine Zeitersparniß von 100% ermöglicht werden können. Das neue System ist jetzt behufs der practischen Verwerthung von einem durch seinen Geist und seine Intelligenz wohlbekannten Engländer in die Hand genommen worden und es ist fast mit Bestimmtheit anzunehmen, daß dieses Mal etwas Besseres oder vielmehr etwas Practischeres zu Tage gefördert werden wird, als vorher. Wie die Lage der Buchdruckereibesitzer heute ist, ist wahrlich der Wunsch gerechtfertigt, eine Methode des Setzens zu besitzen, welche Ersparniß an Zeit und an Geld im Gefolge hat und wir wollen uns gern der Hoffnung hingeben, daß die jetzt noch schwebende Sache aus ihrer Prüfung so herausgehen möge, daß in jener Hinsicht Ersprießliches geschaffen werden kann. Vielleicht sind wir im Stande, unseren geehrten Lesern bald Näheres zu berichten.

Formenwaschapparate.

Aus dem im Erscheinen begriffenen II. Band des Waldow'schen großen Lehrbuches der Buchdruckerkunst*) wollen wir unseren Lesern einige Abbildungen von **Formenwaschapparaten** zum Theil ganz neuer, zum Theil weniger bekannter Construction vorführen.

Fig. 1 stellt den zumeist gebräuchlichen, einfachsten derartigen Apparat dar. Ueber seine Construction und Benutzung brauchen wir wohl keine weitere Erklärung zu geben.

Fig. 2 ist ein combinirter Formen- und Hände-Waschapparat, zugleich aber auch Feuchtapparat, wie ein solcher in den neuen Geschäftsräumen der Waldow'schen Officin in Gebrauch. Dieser Apparat ist zumeist in allen den Officinen mit Vortheil zu verwenden, in welchen Wasserleitung zur Verfügung steht, wenngleich letztere auch durch angemessen große, über den Apparaten angebrachte Bassins ersetzt werden kann. Der rechte Theil dieses Apparates, mit einem gewöhnlichen, darüber befindlichen Wasserhahn versehen, dient zunächst zum Händewaschen für das Personal und zur Entnahme von Wasser zu sonstigem Gebrauch. Beim Feuchten von Papier findet der zu feuchtende Stoß in diesem Behälter seinen Platz, während das Feuchten selbst in dem Behälter links und zwar mittelst einer feinen, an einem Gummischlauch befindlichen Brause erfolgt. Diese Feuchtweise ist insofern eine ganz practische, als sie bei einiger Uebung der damit beschäftigten Person vollkommen gleichmäßig erfolgt und sehr schnell vor

*) Erscheint unter dem Titel: „Die Buchdruckerkunst in ihrem technischen und kaufmännischen Betriebe.“ I. Band bereits complett. II. Band erscheint in Heften von 3 Bogen groß Quart.

Digitized by Google

sich geht. Sie gleicht mehr dem bekanntlich vortheilhaften Feuchten mit der Ruthe. Das Verhältniß des trocken einzuschießenden Papieres gegenüber dem benetzten ist etwa so, daß man auf ein gefeuchtetes Buch drei trockene Buch legt.

Das Wasserzuführungsrohr wird entweder so lange offen gehalten, wie man feuchtet oder der bereffende Hahn wird stets erst dann aufgedreht, wenn man eine Lage benetzen will. In ersterem Fall (also wenn das Wasser fortwährend läuft) hat man dafür Sorge zu tragen, daß der Schlauch nicht über dem Papier, sondern unterhalb desselben abläuft, weil sonst die Lagen viel zu naß, auch nur auf einer Stelle naß werden. Beim Benetzen selbst faßt man die Brause und fährt schnell und gleichmäßig mit derselben über das Papier hin.

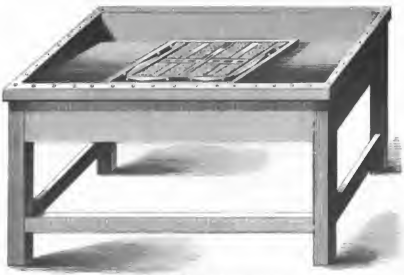


Fig. 1. Gewöhnlicher Formenwaschapparat.

Beim Formwaschen dient diese Brause zugleich als vortrefflicher Apparat zum Abpipülen, denn der nach voller Oeffnung des Hahnes sehr kräftige Strahl treibt die Laugentheile sicher aus den Vertiefungen der Form heraus. In diesem linken Behälter, der, wie auch der rechte, mit Zinkeinsatz versehen ist, steht selbstverständlich das zum Auflegen der Form erforderliche, nach hinten zu abfallende Brett, so daß das Wasser in den Einsatz ablaufen und mittelst einer Röhrenverbindung in die Schleusen abgeführt wird.

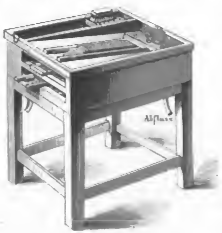


Fig. 3. Zeitungsspaltenwaschapparat.

Die drei an der linken Seite befindlichen Behälter dienen zur Unterbringung der Waschbürste, der Lauge und eines Schwammes. Alle diese Abtheilungen des Apparates sind mittelst Klappen zu schließen. Die unteren Schränkchen dienen zur Aufbewahrung von Farben und sonstigen Geräthen.

Ein sehr practischer, nach einem von Harrild & Sons in London gebauten Modell gezeichneter Spaltenwaschapparat ist in Fig. 3 dargestellt. Er bietet sogar noch den nöthigen Platz, um bereits gewaschene Spalten bis zum Umbrechen darin unterbringen zu können.

Für Zeitungsdruckereien ist dieser Apparat gewiß sehr empfehlenswerth.

Fig. 4 zeigt uns einen combinirten Dampfwaschapparat für Formen und einen Dampfkochapparat für Walzenmasse. Wir wollen an dieser Stelle nur den ersteren ins Auge fassen.

Der Behälter A besteht aus einem eisernen Mantel mit kupfernem Einsatz: Durch die Dampfzuführungsröhre h wird der Dampf in den Mantel eingeführt und erwärmt die im Einsatz D befindliche Lauge; ausgeführt, resp. regulirt wird derselbe durch das Rohr g und den daran befindlichen Hahn.

Man hat diese Apparate auch so construirt, daß der Dampf nicht direct wie eben beschrieben zum Kochen benutzt wird, sondern daß er in einem im Mantel befindlichen Schlangenrohre circulirt, zunächst das im Mantel befindliche Wasser zum Kochen bringt und dieses dann wiederum die Lauge erwärmt. Die Form wird mittelst zweier, je mit zwei Haken versehener Halter F, die um die Rahme fassen, in die Lauge versenkt, bleibt in derselben eine Zeit lang liegen, wird dann in den Behälter E gehoben, gebürstet und mittelst der Brause i oder auf die gewöhnliche Weise mit kaltem Wasser abgespült. Specielleres über diese Apparate, wie auch über die Walzenkochapparate findet der sich dafür Interessirende in dem erwähnten Lehrbuch.

Digitized by Google

Fig. 2. Combinirter Formen und Händewaschapparat wie Frischapparat

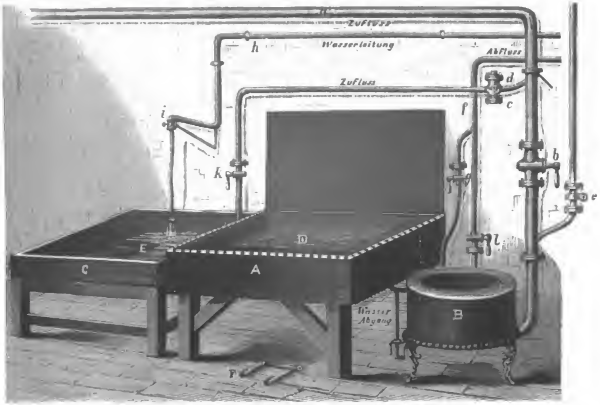


Fig. 4. Dampfwaschapparat für Formen und Dampfkochapparat für Walzenmasse.

Digitized by Google

Ueber Photostereotypie.

Von F. Fink.

Das Bewußtsein, daß durch die Erzeugung druckfähiger Bleiplatten, welche von Typographen in jedem beliebigen Satz eingeschaltet werden können, sich eine Verdienstquelle für viele Photographen eröffnen dürfte, bewog mich, einige Versuche in dieser Richtung zu machen. Da das Verfahren ein höchst einfaches ist, so fielen schon die ersten Versuche ziemlich befriedigend aus. Ich erlaubte mir nun dieselben in der Versammlung der Wiener photographischen Gesellschaft am 7. October 1873 den anwesenden Collegen sammt Bleiplatte, Relief und Gypsmatrizen vorzulegen und über die Erzeugung genannter Platten folgende Data anzuführen: Herstellung der Reliefplatte. — Eine gewöhnliche Spiegeltafel, welche aber an allen vier Seiten um 2 bis 3 Zoll größer als das Original sein muß, wird in der Dunkelkammer in folgender Lösung übergossen: In 15 Loth Wasser löse man 1 Loth doppelt-chromsaures Kali, wärme es langsam und setze nach und nach 2 Loth feine Gelatine zu. Nachdem letztere gelöst und die Flüssigkeit ungefähr den Siedepunkt erreicht hat, seihe man sie durch feine Leinwand in einen Glasbecher und übergieße damit die früher horizontal gelegte Platte. Die in der Mitte aufgegossene Chromgelatine wird mit einem breiten, feinen Pinsel bis an die Ränder gezogen und hierauf wieder nachgegossen, bis die Schicht ungefähr 1½ Linie dick ist. Da die so präparirten Platten 2 bis 3 Tage zum Trocknen brauchen, so ist zu empfehlen, sich sogleich eine größere Anzahl zu präpariren und selbe nach dem Trocknen in einer kleinen Kiste vor der Einwirkung des Lichtes geschützt aufzubewahren. Ich bemerke hierbei, daß die Empfindlichkeit selbst bei 6 Wochen alten Platten nicht gelitten hat.

Exposition und Entwickelung. — Nachdem von dem betreffenden Original ein Negativ und von diesem ein Diapositiv hergestellt wurde, legt man die präparirte Platte mit der Leimseite auf die Collodiumseite des Diapositivs in den Copirrahmen und copirt bei zerstreutem Lichte 10 bis 30 Minuten. Hierauf wird die Platte in der Dunkelkammer aus dem Rahmen genommen und in einer Tasse mit lauwarmem Wasser übergossen, was so lange (ungefähr 5 bis 10 Minuten) zu geschehen hat, bis das Relief vollkommen entwickelt ist. Die Platte wird hierauf mit einem Filtrirpapier abgetrocknet und mit Glycerin überstrichen (das flüssige Glycerin wird wieder mit Filtrirpapier abgetrocknet), wobei ein feiner großer Marderpinsel zu verwenden ist.

Gypsmatrize. — Die bisher immer im Dunkeln behandelte Platte kann nach der Entwickelung des Reliefs unbeschadet im Lichte weiter behandelt werden und wird die Gypsmatrize im gewöhnlichen Zimmer auf folgende Art angefertigt. In zwei Abdampfschalen wird feiner Alabastergyps mit Brunnenwasser angemacht, und zwar in der einen ungefähr in der Dichte wie Oel, in der andern wie dicker Rahm; die Platte wird nun in die Hand genommen und mit der dünnen Gypsmasse übergossen, wobei man mit der flachen Hand leise an der unteren Seite aufschlägt, damit aus dem dünnen Gypsbrei die Luftblasen entweichen. Ist dies geschehen, so wird die Platte wagerecht auf den Tisch gelegt und mit der dicken Gypsmasse übergossen, wobei man eine ungefähr 4 bis 5 Linien starke Schicht aufträgt. Nach 15 bis 18 Stunden entfernt man mit einem Messer die dünnen Ränder des Gypses und trennt durch einen leisen Druck die Gypsmatrize von der Reliefplatte. Die Gypsmatrize kann nun durch Aufgießen von leicht schmelzbaren Metallegirungen eine Druckplatte liefern. Da in der Regel dem Dilettanten und Photographen die erforderlichen Utensilien zur glücklichen Durchführung dieser Operation fehlen, so ist anzurathen, den Gypsabguß zum Stereotypiren in eine Schriftgießerei zu senden. Allenfallsige kleine Retouchen können vorher mit der Nadel auf der Gypsplatte vorgenommen werden.

(Dinglers Polyt. Journal).

Photographie auf Holz.

Das „Anthony's Photographic Bulletin" giebt folgendes Verfahren an, um Photographieen auf Holz darzustellen, die in der Xylographie verwerthet werden können:

Der Holzstock wird zuerst mit einem lichtempfindlichen Ueberzuge versehen. Dieses geschieht so, daß man auf jenen zunächst eine dünne Lösung von Gelatine und Wasser, 6 Gran der ersteren auf eine Unze von diesem bringt, welcher man etwas Zinkweiß vorher zugesetzt hat. Diese Lösung trägt man am besten mit einem breiten Pinsel von Kameelshaaren auf. Ist dieser Ueberzug getrocknet, so präparirt man seine Oberfläche in einem dunklen Zimmer durch das Uebergießen von folgender Lösung:

Digitized by Google

1) Rothes Blutlaugensalz . . . 120 Gran,
Wasser . . . . . 2 Unzen,
2) Citronensaures Eisen-Ammoniak 140 Gran,
Wasser . . . . . 2 Unzen.

Beide Lösungen werden mit einander im Dunkeln vermischt und dann filtrirt und ebenso im Dunkeln aufbewahrt. Wenn nun die hiermit übergossene Gelatineschicht wieder getrocknet ist, so bedeckt man sie mit einem photographischen Negativ und setzt das Ganze 10—12 Minuten den directen Sonnenstrahlen aus. Nachdem dies geschehen, entfernt man jene und wäscht den Stock in einem matt erleuchteten Raume, am besten hinter einer gelbgefärbten Glasscheibe, mit einem weichen, feuchten Schwamme ab, wobei eine deutlich blaue Zeichnung des gewünschten Bildes erscheinen wird, die dann in gewöhnlicher Weise geschnitten werden kann.

Will man diese Zeichnung in rother Farbe entstehen lassen, so muß man folgende Lösung dabei verwenden: Zwanzig bis dreißig Gran schwefelsaures Uranoxyd löst man in einer Unze Gummi- oder Gelatinewasser und bringt diese Lösung mit einem Pinsel auf die Fläche des Holzstockes. Wenn diese Schicht trocken geworden ist, setzt man jenen, mit einem photographischen Negativ bedeckt, 10—20 Minuten dem Sonnenlichte aus und wäscht dann den Stock in der oben angegebenen Weise ab. Hiernach nimmt man einen reinen, mit einer Lösung von 20 Gran rothem Blutlaugensalz und einer Unze Wasser befeuchteten Schwamm und wäscht damit abermals jene präparirte Fläche; sofort wird die gewünschte Zeichnung erscheinen. Ist diese in allen ihren Theilen vollständig zu Tage getreten, so spült man die Fläche mit reinem Wasser sauber ab. Setzt man diesem ein oder zwei Tropfen Salzsäure zu, so verschwindet die Zeichnung augenblicklich vollständig.

Die Bestimmungen des allgemeinen deutschen Handelsgesetzbuches über Zinsforderung bei Handelsgeschäften.

Die „Neue Deutsche Gewerbe-Zeitung“ macht es sich zur Aufgabe, ihre Leser mit den betreffenden neuen Gesetzen, sowohl des Handels- wie Strafgesetzbuches bekannt zu machen, was um so anerkennenswerther ist, als viele Gewerbetreibende sich nicht die Mühe geben, die auf sie bezughabenden Gesetze zu studiren und dadurch leicht in den Fall kommen, unwissentlich gegen das Gesetz zu handeln oder andererseits den Schutz, den ihnen das Gesetz gewährt, nicht in Anspruch zu nehmen. In beiden Fällen resultiren unangenehme Folgen und auch in unserem speciellen Fache, wo die Credit-Verhältnisse häufig eine mehr als wünschenswerthe Ausdehnung gewinnen, ist die Kenntniß der einschlagenden Gesetze von nicht unwesentlichem Nutzen.

Wir citirten vor Kurzem schon die Bestimmungen über das Verhältniß der Arbeitgeber zu den Arbeitnehmern und umgekehrt und drucken heute die unter obiger Ueberschrift bestehenden Gesetze ab, indem wir hoffen, dadurch unsern Fachgenossen dienlich zu sein.

Der Begriff „Handelsgeschäfte“ im Sinne des allgemeinen deutschen Handelsgesetz-Buches umfaßt meist alle von Kaufleuten, Fabrikanten und sonstigen Gewerbetreibenden abgeschlossenen Geschäfte. Umsomehr, sollte man meinen, werde auch in gewerblichen Kreisen die Bekanntschaft mit denjenigen Bestimmungen des allgemeinen deutschen Handelsgesetzbuches verbreitet sein, durch welche die Voraussetzungen, unter welche man bei Handelsgeschäften Zinsen fordern darf, und deren Höhe geregelt werden. Wie die Erfahrung lehrt, findet das Gegentheil statt, und dürfte dieser Umstand die nachstehende kurze Besprechung jener Bestimmungen rechtfertigen.

Sie sind im Wesentlichen folgende:

I. 1) Wer aus einem Handelsgeschäfte eine Forderung hat, kann — falls nicht nach besonderer Verabredung oder Vorschriften des Particularrechts schon früher — vom Tage der Mahnung an Zinsen fordern. — Die Uebersendung der Rechnung für sich allein gilt noch nicht als Mahnung. Es empfiehlt sich daher, wenn man eventuell von dem säumigen Schuldner Zinsen zu beanspruchen beabsichtigt, der Rechnung die Worte: „Ersuche um gefällige Zahlung“ oder eine ähnliche Bemerkung beizufügen. Ein solcher Vermerk, unter die üblichen Neujahrsrechnungen gesetzt, würde für die Schuldner einen gewiß oft wirksamen Antrieb zu pünktlicher Zahlung enthalten, da ihre Schuld vom Empfang solcher Rechnung an durch die auflaufenden Zinsen täglich anwächst.

2) Sind sowohl Gläubiger wie Schuldner Kaufleute oder denselben gleichgestellte Gewerbetreibende, so sind, auch ohne zuvorige Mahnung, sofort vom Tage der Fälligkeit der Forderung an Zinsen auf dieselben zu zahlen, es sei denn, daß beide Theile in einem Contocurrentverhältniß ständen, in welchem letzteren Falle erst vom Tage des Rechnungsabschlusses an der dem einen Theil gutbleibende Saldo zu verzinsen ist.

Digitized by Google

Das Verbot der Zinseszinsen gilt bezüglich eines solchen Saldo nicht, derselbe ist also seinem vollen Betrage nach zu verzinsen, auch wenn darunter anderweite Zinsansprüche enthalten sein sollten.

3) Endlich kann ein Kaufmann, — Fabrikant, Gewerbetreibender — auch von einem Nichtkaufmann, für welchen er im Betriebe seines Gewerbes Geschäfte besorgt oder welchem er Dienste geleistet hat, ohne zuvorige Mahnung Verzinsung seiner Darlehen, Vorschüsse, Auslagen und anderer Verwendungen vom Tage ihrer Beschaffung an beanspruchen.

11. Die Höhe der Zinsen beträgt in allen Fällen, in welchen solche den Gesetzen zufolge überhaupt gefordert werden können, 6%.

Wie man sieht, sind die Bestimmungen des Handelsgesetzbuches über Zinsen so einfach und klar, daß sie ein Jeder ohne Mühe verstehen und sich einzuprägen vermag, und andererseits doch so inhaltsreich, daß ein Gewerbetreibender fast täglich in die Lage kommen wird, sie anzuwenden und aus ihrer Kenntniß Nutzen zu ziehen.

Jos. Carl Benziger.

Den „Mittheilungen für den Verein schweiz. Buchdruckereibesitzer" ist nachfolgender Necrolog über den verstorbenen Herrn Jos. Carl Benziger, des Mitbegründers der berühmten Firma „Gebrüder Carl & Nicolaus Benziger in Einsiedeln, New-York & Cincinnati", eines Gründers von echtem Schrot und Korn, wie er Allen zum Vorbilde dienen könnte, — und zugleich eines Patrioten und Menschenfreundes im edelsten Sinne des Wortes, der sich die Achtung aller Parteien erworben hat, zugegangen. Wir glauben nicht nur einem Gefühle der Achtung und Pietät zu folgen, sondern eine unserm Blatte schuldige Pflicht zu erfüllen, indem wir dieses reiche Lebensbild unsern Lesern vor die Augen führen.

„Jos. Carl Benziger erblickte das Licht der Welt am 16. Oktober 1799 in Feldkirch, wo seine Mutter auf der Flucht vor der französischen Invasion in der Schweiz kurze Zeit weilte. Der Vater, gleichen Namens, Carl Benziger, war dem Sohne ein Vorbild als Beamter wie als Geschäftsmann. Er bekleidete wiederholt die Stellen als Seckelmeister und als Landammann des Bezirks und war in den schweren Zeiten der Revolution und der theuren Zeiten von 1817.18 ein aufopfernder Patriot, der mit seinem Vermögen und mit seinem Credite wiederholt für die Gemeinde hülfreich einstand. Ihm auch gereicht die Ehre der Begründung des Buchhandels im Jahre 1801. Früher hatte der Fürstabt von Einsiedeln das Monopol für Buchdruckerei und Handel, welche beide im Kloster selbst in dem sogenannten „Wechsel" ihren Sitz hatten. Die Brüder von Carl Benziger waren als Sehersactor und Drucker im Stifte angestellt. Eine der ersten Pressen in der Schweiz wurde aus dem Kloster Einsiedeln im Jahre 1798 nach Muri gerettet und kam von dort zurück im Jahre 1800 zu Handen Factor Benziger's, der vertraglich nur für Verlag des neuen Buchhändlers, seines Bruders Jos. Carl Benziger, druckte. Nach Rückkehr der Klosterpatres blieb dieser Geschäftszweig in den Benziger'schen Händen, weil Herr Carl Benziger dem Abt durch gründliche Biederkeit in jenen Zeiten der Noth sehr befreundet worden war.

Der Buchhandel nahm langsamen Aufschwung, weil die vielen Hausirer meistens Bücher von Augsburg und Nördlingen einführten und weil die Leselust noch geringer war. Auch hatte Herr Carl Benziger, Vater, nebenbei eine Haupttheiligung zu ½, später ⅔ bei Begründung der ersten Baumwollenspinnerei in Einsiedeln. Erst mit dem Eintreten des Sohnes Jos. Carl und später seines Bruders Nicolaus bekam das buchhändlerische Geschäft in den zwanziger Jahren mehr Regsamkeit. Die zwei Brüder, zuerst unschlüssig, ob sie sich der Baumwollenspinnerei oder dem Buchhandel widmen sollten, wählten das letztere Feld als der örtlichen Lage entsprechender. Sie veranlaßten ihren Vater, den Onkeln die Druckerei abzukaufen und übernahmen für sich selbst im Jahre 1833 den Buchhandel und die Buchdruckerei unter noch bestehender Firma „Gebr. Carl & Nicolaus Benziger". Carl, der seine klassischen Studien in Einsiedeln und in Freiburg gemacht, während Nicolaus in Bellenz, Freiburg und Basel mehr die merkantilische Schulbildung sich aneignete, übernahm die erste Begründung und legte schon frühe den Grund zu prächtigen Verlagswerken, welche zum Theil erst jetzt sich günstige Bahn brechen. Carl ward aber schon in den zwanziger Jahren in die Aemter gerufen und an die Spitze der Parteikämpfe gesetzt, an welchen er getreu, selbst mit Gefahr für Vermögen und mehr, die Dreißiger- und Vierzigerperioden durchkämpfte, mit seiner Energie die Muthlosen hebend und unerschütterlich, ob auch die geschäftlichen Interessen in Gefahr gelangen. Zuerst entspann sich der Kampf im Kanton Schwyz um größere Vortheile an den reichen Genossamen für die ungleich

Digitized by Google

Berechtigten ärmeren Landleute, dann der Streit um die Ansprüche vom Stifte und dem Kantou an diesen Genossenrechten. Der junge Rathsherr Carl Benziger holte sich seine ersten Lorbeeren in muthiger Sprache an der Kantonsgemeinde in Ibach gegen die Ansprüche des Stiftes. Mitten in diesem Streite folgten sich im Jahre 1830 und 1833 die 1838 Verfassungsstreite, wo der mittlerweile zum Landammann beförderte Carl Benziger für Fortschritt und Freiheit einstand. Im Jahre 1833 gingen die Differenzen bis zur Trennung des Kantons in inneres und äußeres Land, resp. Schwyz einerseits und Einsiedeln und March anderseits. Nur der klugen Mäßigung neben der steten Energie des weiterblickenden Benziger gelang es, gegenüber den extremen Mitführern die Trennung nicht zu einer bleibenden zu gestalten. Auf die dreißiger, in denen Einsiedeln, geführt von Benziger an der Spitze der freien fortschrittlichen Bewegung im Kantone blieb, folgten die vierziger Jahre, die Vorboten des Sonderbundes. Die Conservativen hatten den mit einer Prügelgemeinde im Jahre 1838 errungenen Sieg am Rothenthurm verfolgt und auch selbst in Einsiedeln mußten die Liberalen (damals Klauenmänner) den Conservativen (damals Hornmänner) weichen. Doch nur kurze Jahre kehrte Herr Carl Benziger vom politischen Schauplatz in sein Geschäft zurück, das sein Bruder Nicolaus als ein befähigter Techniker bereits energisch zu fördern anfing. In diese Zeit fiel eine dem Geschäfte sehr drohende Concurrenz von Curiger & Cie., von mächtigen Seiten unterstützt als zu Unterdrückung der zu liberalen Benziger. Diese Gegnerschaft führte zu dem muthigsten Vorgehen und förderte den Geschäftsgang ganz vorzüglich; so daß nach dem Sonderbund Curiger gern sein Geschäft in Kauf den Benziger überließ. Die Periode des Sonderbundes führte den Herrn Landammann Carl Benziger abermals nach Rothenthurm, um sein muthiges Wort gegen eine Kriegserklärung einzulegen, doch ohne Erfolg. Während dem Kampfe verfolgt, der militärischen Grade entsetzt, in Gefahr der leidenschaftlichen Gegner, wurde er aber nach beendigtem Kampfe einberufen, um an die Spitze der Kantonsregierung zu treten, wo er mit Herrn Landammann Reding an der Regeneration der Urzustände in vier Jahren großer gesetzgeberischer Umänderung mit unermüdlicher Arbeitskraft sich betheiligte. Seine Mäßigung gegen die besiegte Partei und sein mäßiges Vorgehen, um dadurch bleibende Arbeit zu fördern, wurde ihm aber vielfach mißkannt, und erst zehn Jahre später gewürdigt. Er blieb von 1848 bis 1852 an der Spitze der Regierung, der erste aus den äußeren Bezirken in den Aemtern von Kantonsstatthaltern und -Kantonslandammann, früher Monopol des Ortes Schwyz, und zog sich im Jahre 1860 aus allen Aemtern zurück. Indessen war die frühere riesige Natur (er zählte einst zu den allerstärksten Männern) gebrochen und im Jahre 1860 schied er ebenfalls aus dem Geschäfte, um nur mehr in seiner großen Familie von zehn Kindern und vierzig Enkeln die letzten dreizehn Jahre auszuruhen von früheren geschäftlichen und amtlichen Strapazen. Am 4. Mai v. J. hauchte er seine edle Seele aus.

Wir bringen schließlich eine Uebersicht der Entfaltung der im Jahre 1833 gegründeten Firma „Gebr. Carl und Nicolaus Benziger", wie sich dieselbe bis in die neueste Zeit gestaltet hat.

Dem Verlagsbuchhandel von 1801 her und der Buchdruckerei von 1833 her folgten:

1835 die Steindruckerei-, Zeichnerei- und die Coloriranstalt, einstens über 250 Kinder beschäftigend.
1840 der Sortimentsbuchhandel.
1844 die erste Schnellpresse von König und Bauer.
1846 die Stereotypie, nach Pariser-, damals Gypsmethode.
1853 die Gründung der Filiale in New-York durch eigene Söhne, welche um so leichter sich fußte, als schon seit 1833 eine andere Firma, aber gegründet von Gebr. Benziger, deren Bücher im Lande verbreitet hatte.
1854 die Buchbinderwerkstätte, jetzt über 300 Personen beschäftigend, während früher 20 bis 30 Buchbinder-Familien, ähnlich wie in Nördlingen und Walldürn bestanden hatten.
1856 die Kupferdruckerei.
1858 die galvanoplastische Anstalt.
1861 Gründung der Filiale in Cincinnati mit einer deutschen Zeitung von 14,000 Abonnenten.
1862 die Zinkographie oder Hochätzung von Stahlstich, von Steindruck und selbst von Photographie zu Buchdruck.
1867 Gründung der illustrirten monatlichen Zeitschrift „Alte und neue Welt" mit größter Abonnentenzahl jederlei Zeitung in der Schweiz, und die Xylographie.
1868 Gründung der Kirchenornamentenfabrik in New-York.
1870 die erste lithographische Schnellpresse.
1871 die Photographie oder der Lichtdruck in verklei-

Digitized by Google

nerten und vergrößerten Bildern bei Dauerhaftigkeit des Druckes.
1871 Arbeitshäuser in Euthal und Groß, ein und zwei Stunden von Einsiedeln.
Arbeiter in den Etablissementen selbst sind 605.
Arbeiter außer den eigenen Häusern 107, Total 712.
56 Pferdekraft entwickeln die drei Dampfkessel, zwei Dampfmaschinen und ein Wassermotor.
An Maschinen sind zu erwähnen:
14 Buchdruck-Schnellpressen, 3 Handpressen, 4 lithographische Schnellpressen, 10 Hand-Steinpressen, 4 Satinirmaschinen, 5 Glättpressen, 7 Kupferdruckpressen, 2 Pressen für Lichtdruckbilder, 4 Maschinen für Spitzenbilder, über 40 Maschinen für Buchbinderei, Einrichtungen zu Stereotypie für Gyps- und für Papier-Manier, galvanoplastische Einrichtung, Broncirmaschine ꝛc.
An Werkzeug sind nennenswerth:
Ueber 250 ganze Verlagswerke (Bücher und Musik) in Stereotyp- oder galvan. Platten.
Ueber 500 Original-Stahlstich-Bilderplatten.
„ 4800 galvanische Kupferdruckplatten von Stahlstichbildern.
„ 10000 galvanische Platten für Buchdruck, erstellt nach lithogr. und nach Stahlstich-Bildern.
„ 6500 galvanische Clichés von Holzschnitten.
„ 250 Ausprägeisen für Spitzenbilder.
„ 6000 Bände Bibliothek für die Verlags-Literaten ꝛc.
Photographische Negative und Druckplatten, Buchbinderprägeplatten und Originalholzschnitte ꝛc.
Die Anstalt weist ferner:
1) obligatorische Arbeiterkrankenkasse, laut Statuten gegründet im Jahre 1865 mit 10,000 Fr. erste Einlage, nun mit 16,000 Fr. Fond;
2) ein eigenes Kosthaus in Einsiedeln für jüngere Knaben von 14 bis 18 Jahren unter guter Leitung.

Die Hauptproducte bilden für den Absatz nach Amerika, Deutschland, Oesterreich, Belgien, Frankreich, Italien, und der Schweiz:
Verlag von über 300 verschiedener katholischer Gebetbücher, alle in mannigfaltigsten Einbänden.
Musikalien- und Schulbücher-Verlag.
Bilder in feinsten Stahlstichen kleinen Formates.
„ „ „ Farbendruck, kleinen und großen Formates.
Bilder in Buchdruck erstellt nach Originalen in Stahl, in Lithographie und selbst in Photographie.
Die monatliche Zeitschrift „Alte und neue Welt“.
Andere ähnlich reich illustrirte Ausgaben, wie „Leben Jesu.“

Verhältnisse der Buchdrucker in London.

Der jährliche Rechenschaftsbericht, welcher von der Setzer-Vereinigung in London für das vergangene Jahr herausgegeben wurde, enthält bemerkenswerthe Notizen über den Stand der Buchdrucker-Verhältnisse in London während des Jahres 1873. Die Ausgaben stehen nach jenem Berichte zu den Einnahmen in einem sehr günstigen Verhältnisse. Die Subscriptionen für Bücher brachten der Gesellschaft etwa 4700 Pfd. St., für Zeitschriften 750 Pfd. St. ein. In ersterer Beziehung war das erste Quartal des Jahres das beste, in der anderen das letzte. Die verschiedenen Einnahmen der Gesellschaft, die wir nicht weiter detailiren wollen, beliefen sich, die obige Summe inbegriffen, auf 6709 Pfd. Sterl. Die Ausgaben waren viel geringere als in den vorhergegangenen Jahren; so wurden z. B. in dem letzten nur 1095 Pfd. St. für arbeitslose Collegen bezahlt, während 1870 diese Summe sich fast auf 4000 Pfd. St. belief. Reiseunterstützungen wurden im Ganzen wenig beansprucht; die hierfür ausgegebene Summe erreichte nur eine Höhe von 146 Pfd. St. und von dieser wurden 65 Pfd. St. bereits zurückerstattet. An durch Tod abgegangene Mitglieder wurden 585 Pfd. St. gezahlt und 191 Pfd. St. wurden solchen überwiesen, welche auswanderten. Wenden wir uns jetzt von diesem philanthropischen Wirken des Vereines zu einem anderen, so finden wir, daß 394 Pfd. St. verausgabt wurden für Sachwalter-Angelegenheiten. Die Lesehalle verbrauchte für Miethe des Locals ꝛc. nur 73 Pfd. St. und für die Anschaffung von Büchern bedurfte man nur eines geringen Capitals von 103 Pfd. St. Für Salaire wurden 257 Pfd. St. bezahlt. Der ganze Bericht läßt also erkennen, daß die Setzer-Union auf einer ziemlich festen Basis beruht. Sie begann das Jahr 1873 mit einem Kassenbestande von 400 Pfd. St.; der vorliegende Abschluß zeigt aber, daß in das neue mit einem Bestande von 1300 Pfd. St. übergegangen wurde. Wenn diese Verhältnisse in gleicher Weise ihren Fortbestand haben, so steht der Gesellschaft eine gute Zukunft in Aussicht.

Digitized by Google

Der Bericht giebt uns einen neuen Beleg dafür in die Hand, daß unsere Beschäftigung, wie wir sie jetzt betreiben, eine ungesunde und das Leben beeinträchtigende ist. Wir ersehen aus jenem, daß durch allgemeine Verzehrung 1, durch Lungentuberkulose 18, durch Bronchitis 7, durch Altersschwäche nur 5, durch Brightsche Nierenkrankheit 6, durch Lungenentzündung 12 Mitglieder der Gesellschaft ihren Tod fanden. Es ist eine recht bedauerliche Thatsache, daß fast 50% der Setzerwelt an Lungenaffectionen leidet und an solchen zu Grunde geht. Hiermit steht auch das Alter, in welchem die meisten der Tod erreichte, in enger Beziehung. 16 Personen wurden älter als 60 Jahre und nur einer 80. Daß unser Gewerbe ein gefährliches ist, beweist der Umstand, daß meist jüngere Individuen einen frühen Tod fanden. Zwischen dem 30. und 40. Jahre starben 17, nur 3 zwischen den 40. und 50. Ein gleiches ungünstiges Verhältniß in Bezug auf die Gesundheit der Setzer konnte man in allen großen Druckereien beobachten.

Von den Mitgliedern der Gesellschaft wanderten 23 im Ganzen während des verflossenen Jahres aus. Von diesen wandten sich 13 nach den Vereinigten Staaten, 2 nach Canada, 6 nach den englischen Besitzungen in Afrika, Australien und Asien, einer nach Belgien und einer nach der Schweiz. Der englische Setzer wandert aus dem Grunde im Verhältniß sehr selten aus und wenn er es überhaupt thut, nur nach Gegenden hin, wo die englische Sprache die tonangebende ist, weil er nur äußerst selten eine andere Sprache als seine Muttersprache kennt und weil ihm das Erlernen einer fremden sehr schwer wird.

Schriftprobenschau.

Die nachstehend abgedruckte fette Fractur wurde von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. geschnitten. Sie ist jedenfalls eine der deutlichsten, exactesten und gefälligsten derartigen Schriften, welche dem Buchdrucker geboten worden. Zu bedauern ist, daß die Gießerei zuerst mit dem Schnitt der weniger verwendbaren größeren Grade begonnen und jetzt erst mit der Herstellung der kleineren beschäftigt ist. Sie würde ein weit besseres Geschäft erzielt haben, wenn sie die für Zeitungen, Werke, Lexica ꝛc. so brauchbaren kleineren Grade zuerst und dann erst die größeren an die Oeffentlichkeit gebracht hätte.

Fette Fractur von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M.

Missions-Fest 123 Gewerbe-Schule

45 Neapel Florenz 67

Gau-Turnfahrt 890

Straßburg

Digitized by Google

Ein Handbuch über Farbendruck.

Im Jahre 1865 erschien, hervorgegangen aus der Feder eines als Maschinenmeister ganz besonders befähigten Mannes, des Herrn A. Ihm in Kiel ein Werk, betitelt: „Die bunten Farben in der Buchdruckerei und insbesondere deren Druck auf der Schnellpresse“. Da in unserer typographischen Literatur eine solche Anleitung vollständig fehlte, so machte das Werk Aufsehen und um so mehr, als es so manchen vollständig neuen Wink für die verschiedenen Druckweisen, z. B. über den Irisdruck auf der Maschine ꝛc. enthielt.

Das Werk erschien damals in schlichtem Gewande, doch sauber gedruckt, heute liegt es in einer **zweiten durchaus umgearbeiteten Auflage** vor uns, nicht mehr in einfacher Ausstattung, sondern als ein aus der R. v. Waldheim'schen Druckerei in Wien hervorgegangenes Prachtwerk.

Die Ausstattung der neuen Auflage ist in ihrer Art eine höchst originelle; die verschiedenen Nuancen von Tonfarben sind nämlich zur Einfassung der Textcolumnen benutzt worden und dienen demnach einestheils als Zierde, anderntheils als Vorlagen.

Wollen wir aufrichtig sein, so müssen wir gestehen, daß die Ausführung dieser Tondrucke uns in gewisser Hinsicht nicht vollständig befriedigt. Als Drucker hat Herr Ihm seine Pflicht bei Herstellung dieser Töne wohl gethan, denn fast alle sind in dem uns vorliegenden Exemplar rein gedruckt und decken vorzüglich und, wo dies nicht der Fall, müssen wir dies dem rauhen Papier zu gut halten.

Uns dünkt aber, als wenn Herr Ihm wesentlich zur Verschönerung des interessanten und werthvollen Werkes beigetragen haben würde, wenn er zu den Tondrucken weniger breite Platten benutzt, sie auch **matter** gehalten hätte; das Werk hätte einen einfacheren, solideren, weniger bunten Anstrich erhalten und diese Drucke würden, wie die Beilage Nr. 47 beweist, entschieden eleganter ausgesehen haben. Einige weiße Linienverzierungen in die Platte hineingeschnitten, würden gleichfalls wesentlich zur Verschönerung beigetragen haben.

Von großem Interesse sind wiederum die dem Werk als Druckmuster beigegebenen Irisdruckproben, wie die Beilagen Nr. 41, 32, 33, letztere durch sauberen Druck des Violet und dessen gefällige Nuance. An einigen der anderen Beilagen vermissen wir die nöthige Kraft und das nöthige Feuer an den zum Ausdruck benutzten Farben, weil auch hier die Töne meist zu dunkel gehalten sind (Beilage 34, 35).

Was den Inhalt des Werkes betrifft, so glauben wir mit Recht sagen zu können, daß dasselbe gegenwärtig die beste Anleitung zum Farbendruck zu nennen ist, welche dem Buchdrucker zur Verfügung steht. Wer sich viel mit Farbendruck beschäftigt, wird uns beistimmen müssen, wenn wir behaupten, daß man in diesem Fach nie auslernt, daß sich täglich neue Schwierigkeiten zeigen, die man überwinden muß.

Wenn uns nun Herr Ihm durch sein Werk einen brauchbaren Wegweiser auf diesem Felde bietet, so haben wir dies gewiß mit Dank anzuerkennen, etwaige Mängel und Fehler sind dem Umstande zu gut zu halten, daß es so zu sagen unmöglich ist, etwas ganz Vollkommenes zu liefern.

Die Graphischen Künste auf der Ausstellung zu Wien von Carl B. Lorck.

Unter obigem Titel erschien im Verlage von Friedrich Vieweg & Sohn in Braunschweig ein autorisirter Abdruck desjenigen Theils des „Amtlichen Berichtes über die Wiener Weltausstellung im Jahre 1873“, welcher die graphischen Künste behandelt.

Herr Carl B. Lorck in Leipzig, als Secretair des „Deutschen Buchdrucker Vereins“, wie als Herausgeber der „Annalen der Buchdruckerkunst“ allen Fachgenossen bestens bekannt, hat es unternommen, uns ein übersichtliches Bild über die Expositionen dieser Branche zu geben, eine Aufgabe, die wir nach eigenen Erfahrungen mit als die schwierigste bezeichnen müssen, welche man sich stellen kann. Herr Lorck hat sie mit Eifer und Fleiß gelöst und wenn man ihm Irrthümer vorwerfen will, so meinen wir, daß sie wohl verzeihlich sind gegenüber einer solchen Fülle von Gegenständen, die alle einzeln geprüft und behandelt sein wollen. Wir betrachten die Arbeit des Herrn Lorck als ein werthvolles Gedenkbuch an die graphische Abtheilung der Wiener Ausstellung und sind sicher, viel Lehrreiches in derselben zu finden.

Handbuch für Buchdrucker im Verkehr mit Schriftgießereien von Hermann Smalian.

Es ist eine nicht wegzuleugnende Thatsache, daß viele Buchdrucker, seien sie auch in ihrem Fach die tüchtigsten Männer, von der, der ihrigen so verwandten

Digitized by Google

Schriftgießerkunst, keine rechte Vorstellung haben, demnach Anforderungen an den Schriftgießer stellen, die derselbe beim besten Willen nicht befriedigen kann.

Herr Smalian, in beiden Fächern gleich gut bewandert, hat es unternommen, den Buchdrucker in seinem soeben bei A. W. Kasemann in Danzig erschienenen Handbuch über alles Das zu belehren, was für ihn wissenswerth, ja erforderlich ist, will er sich einestheils vor unreeller Bedienung seitens des Schriftgießers bewahren, anderntheils aber auch keine ungerechten Anforderungen an denselben stellen.

In klarer und für Jeden verständlicher Weise erfüllt das Werk diesen Zweck, kann deshalb jedem Buchdrucker mit Recht zur Anschaffung empfohlen werden.

Mannichfaltiges.

— Eine deutsche Revue. Aus dem „Berliner Börsen-Courier“ ist in viele deutsche Blätter die Nachricht übergegangen, laut welcher in Berlin ein neues, großes literarisches Unternehmen, eine Revue im Style der „Revue des deux Mondes“ geplant würde. So weit, wie man uns von unterrichteter Seite mittheilt, beruht die Nachricht auf Wahrheit; und es ist ferner wahr, wenn das genannte Berliner Blatt hinzufügt: „Die berufensten und berühmtesten literarischen Kräfte Deutschlands, die hervorragendsten Männer der Wissenschaft haben sich bereit erklärt, dieser Zeitschrift ihre Feder zu leihen, um sie zu einem Brennpunkt des deutschen Geisteslebens zu gestalten.“ Allein einer Berichtigung bedarf es, wenn die citirte Notiz damit schließt, daß zur pecuniären Dotirung des Unternehmens ein Consortium reicher Mäcene einen Gründungsfond von beiläufig 100,000 Thlrn. subscribirt und mit dem buchhändlerischen Vertrieb die Verlagsfirma der Gebrüder Paetel in Berlin betraut habe. Das Unternehmen, weit davon entfernt, eine „Gründung“ zu sein, ist vielmehr rein aus der allgemein getheilten Erkenntniß, daß es der Gesammtheit der deutschen Culturbestrebungen der Gegenwart an einem repräsentativen Organ fehle und aus dem Wunsche hervorgegangen, ein solches Organ zu schaffen. Zu diesem Zwecke hat sich die Verlagshandlung der Gebrüder Paetel mit einem Kreise literarischer und wissenschaftlicher Kapacitäten in Verbindung gesetzt, und darf das bereits in den Stadien der Vorbereitung begriffene Unternehmen nicht nur als gesichert betrachtet, sondern auch einer Veröffentlichung über Plan, Umfang und Organisation desselben in nächster Zeit mit Bestimmtheit entgegen gesehen werden. (Literar. Verkehr.)

— Ein Lager von lithographischen Steinen ist in dem Vogesengebirge vor einiger Zeit entdeckt worden; die daselbst sich vorfindenden Steine sollen von außerordentlich guter Beschaffenheit sein.

Satz der Beilagen.

Blatt 1. Conrad & Leberecht, Mainz, Parterre ꝛc. von Genzsch & Heyse in Hamburg. Tapeten-Fabrik ꝛc. (im Kopf), Mainz (Datum), Tapeten, Teppich ꝛc. sowie Scelett-Cursiv zum Text von der Bauerschen Gießerei in Frankfurt a. M. Carlstraße ꝛc. (im Kopf), P. P., Conrad & Leberecht (Unterschrift) von der Gießerei Jünsch in Frankfurt a. M. Carlstraße ꝛc. von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a. M. Tapeten-Fabrikanten von W. Gronau in Berlin.

Blatt 2. Nr. 1. Herr ꝛc. von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. beehren ꝛc. von der Gießerei Jünsch. 2 Uhr und U. A. w. g. von der Bauer'schen Gießerei. Nr. 2. Scelett-Cursiv, Haus von Nieding und Frau von der Bauer'schen Gießerei. U. A. w. g. von Ruff & Co. in Offenbach und Wien. Ecken von der Gießerei Jünsch, innere Einfassung aus Bandeinfassung von Ruff & Co.

Annoncen.

Walzenmasse aus Gelatine.

Das Beste in diesem Artikel, indem die Walzen **nie gereinigt**, mithin **nie aus der Maschine** genommen werden brauchen. Es liegen viele belobigende Briefe und Anerkennungsschreiben hierüber — theils auf **zwölfmonatlichen** unausgesetzten und angestrengten Gebrauch **derselben unveränderten** Walzen gestützt — vor.

Zur eigenen Prüfung empfehle ich Probesendungen von 5 Kilo, die für zwei Auftragwalzen kleiner Maschinen ausreichen.

Preis 36⅔ Thlr. pr. 50 Kilo.

Pirna a Elbe. **H. Wulkow**
Gelatinefabrik.

Robert Gysae
Oberlößnitz b. Dresden.
Fabrik von schwarzen u. bunten Buch- u. Steindruckfarben und Firnissen. Rußbrennerei.
Agenturen und Niederlagen:
Amsterdam, Berlin, Leipzig, Madrid, Neapel, New-York, Stockholm, Triest, Wien.

Zur Anfertigung von
Galvanotypen und Stereotypen
empfehlen sich
Zierow & Meusch. Leipzig.

Digitized by Google

FABRIK und LAGER von Setzregalen, Schriftkasten, Setzbrettern, Setzschiffen, Winkelhaken eisernen Schliessstegen, Messinglinien, Tenakel, Farbe, Lauge, Walzenmasse Papier, Carton, Glacé-Karten in blanco und mit Farbendruck u. s. w.

FRIEDRICH KRIEGBAUM IN OFFENBACH AM MAIN.

Schnell- u. Handpressen
Tygeldruck-Accidenz-Maschinen,
Papier-Stereotyp-Apparate,
überhaupt aller für Buchdruckerei nöthigen **Materialien.** — Beschaffung vollständiger Buchdruckerei-Einrichtungen in kürzester Frist. — Preisverzeichniss und Auskunft auf frankirte Anfragen **gratis** und **franco.**

Maschinen-Oel:

Dünnflüssiges à Centner 25 Thlr.
Dickflüssiges à „ 23 „ excl. Fass, in Gebinden zu 1/4, 1/2 und 1/1 Centner.
Probefläschchen werden abgegeben.
Dieses Oel hat den bekannten Vorzug, dass es keine Stockflecke hinterlässt und die Lager nicht verstellt.

Leipzig. **Alexander Waldow.**

Die Fabrik verzinnter Eisenrohre
von **Richard Dœrfel.**
Kirchberg, Sachsen
empfiehlt sich zur Ausführung von **Dampfheizungsanlagen** bewährtester Systeme, womit sie seit zehn Jahren ca. 600 Etablissements versorgte. Die verzinnten Rohre 2.4 Meter Originallänge sind dem Kupfer an Haltbarkeit und Heizeffect gleich, aber ca. 60% billiger. Lieferung completter Rohrleitungen nach Zeichnung ab Fabrik, fertig bis zum Verdichten. Garantie gegen Rost wird geleistet. Prospect mit Preiscourant stehen zur Verfügung. Kostenanschläge gratis.

Sachs & Schumacher
in
Mannheim
empfehlen ihre, bei der Wiener Weltausstellung prämiirten und anerkannt vorzüglichen Fabrikate von
Holzschriften
in 800 verschiedenen Sorten, die täglich vermehrt werden; ferner Buchdruckereieinrichtungen, als:
Schriftkasten, Holzutensilien, Setzschiffen.
Muster, sowie illustrirte Preis-Courante stehen zu Diensten. Preise billigst. Wiederverkäufern Rabatt.

Kupfer-Clichés
von den zahlreichen Holzschnitten in „Ueber Land und Meer," „Illustrirte Welt," „Illustrirte Volkszeitung", „Müller's Kriegsgeschichte" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □ Centimeter abgegeben.
Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

Bauer'sche Gießerei
Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte
Frankfurt a. M.
Hartes Metall, Pariser System.

Specialität: Musiknoten.
BRODSCHRIFTEN.
JULIUS KLINKHARDT
(früher GUSTAV SCHELTER)
Schriftgiesserei
LEIPZIG
empfiehlt, als für Buchdruckereien und Buchbinnereien besonders vortheilhaft, sein assortirtes Lager von Schriften in ganzen und halben Parketen zu billigsten Preisen. Probehefte mit Preisangabe stehen zu Diensten.
Galvanoplastik. EINFASSUNGEN. Stereotypie. VIGNETTEN.
TITELSCHRIFTEN.
Einrichtung ganzer Druckereien.

Digitized by Google

A. & C. Bauer

(J. Ch. Bauer's Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a. M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze ***sämmtlicher*** **Stahlstempel der Bauer'schen Antiqua- und Fractur-, Brot- und Titelschriften, Einfassungen** etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Hugo Schmidt in Stuttgart

empfiehlt sein reich assortirtes und durch 30 neue Nummern (in 6 Dessins) vermehrtes Lager von

blanco Adress- und Visitenkarten in Farbendruck.

Musterfortimente — jede einzelne Karte mit geschmackvoller Anwendung — werden gegen frankirte Einsendung von 4 Mark franco verschickt.

Bei Aufträgen über 150 Mark wird obiger Betrag vergütet.

Karl Krause,

Maschinenfabrikant in Leipzig,

empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck - Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen, Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschrägmaschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.

Verlag von **Friedrich Vieweg & Sohn** in **Braunschweig.**
(Zu beziehen durch jede Buchhandlung.)

Die

graphischen Künste auf der Ausstellung zu Wien.

Von **Carl B. Lorck** in Leipzig.

gr. 8. Fein Velinpapier, geh. Preis 23 Sgr.

Digitized by Google

Carl Abel,
Xylographische Anstalt

Leipzig, Zeitzerstraße,

empfiehlt sich zur Anfertigung von Holzschnitten in jedem Genre, Illustrationen zu Prachtwerken in schönster künstlerischer Ausführung; liefert Zeichnungen nach Manuscripten und Compositionen zu allen Werken; Garantie für ausgezeichnete Arbeit und schönen Buchdruck, solide, billige Berechnung aller Aufträge, sofortige Ausführung, schnelle Lieferung.

Robert Gysae,

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Reiseavise u. Correspondenzkarten Tausend Mk. 1. 20.
Postpackerbegleitadressen . . . „ „ 2. 7½.
liefert in Partien zu beigefügten Preisen

A. Schmidt in Berlin,

Schönhauser Allee 130.

Complette Einrichtungen von Buchdruckereien in jeder Grösse auf Pariser System übernimmt bei annehmbarsten Bedingungen die mit den neuesten Erzeugnissen versehene Schriftgiesserei von

J. Ch. D. Nies
in **Frankfurt a. M.**

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik
und meine
Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.
Berlin, Belle-Alliance-Straße 88.

Hermann Berthold.

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Die Holztypenfabrik
von
Nachtigall & Pohle in Aachen
(Rheinpreußen)

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse.

Musterbücher, eine sehr reiche Auswahl Proben aller Schriftgattungen enthaltend, werden franco eingesandt.

Außer Deutschen und Französischen werden auch alle fremden Schriften und Zeichen, als: Dänische, Schwedische, Russische Türkische, Polnische, Ungarische, Böhmische, rc. correct geliefert.

Die kleinsten Grade bis zu 8 Cicero werden, um dieselbe Dauerhaftigkeit herbeizuführen, die von größeren Holzschriften bekannt ist, in Hirnholz geschnitten.

FREY & SENING
in Leipzig.
Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen
Copirfarbe schwarz, roth u. blau.
Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichste Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dies mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.
2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.
3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

Inhalt des 7. Heftes.

Zur Geschichte des Setzens mit Logotypen. — Zeitungsschnellpresse. — Ueber Photolithographie. — Photographie auf Holz. — Die Bestimmungen des allgemeinen deutschen Handelsgesetzbuches über Zinsforderung bei Handelsgeschäften. — Jos. Carl Benziger. — Verhältnisse der Buchdrucker in London. — Schriftprobeaufschuss. — Ein Handbuch über Zuckerbrod. — Die graphischen Künste auf der Ausstellung zu Bilin von Carl B. Lorck. — Handbuch für Buchdrucker im Verkehr mit Schriftgiessereien von J. Emslian. — Mannichfaltiges. — Satz der Beilagen. — Annoncen. — 2 Blatt Druckproben.

Zur gefälligen Beachtung!

Heft 8 und 9 des Archiv erscheinen als Doppelheft **Ende August.**

Das **Archiv für Buchdruckerkunst** erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preis von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt gratis vertheilt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Uebersendung von Schriften rc. unterstützen und angemessen in dem Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bedingt eine preimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. w. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme und für das Archiv zugesendeter Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine einmalige Aufnahme nach der Meinenlage bei Eingang und so weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — Beilagen für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden jederzeit angenommen.

Für complette Lieferung des Anzeigeblattes kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv bei Beginn jeden Jahrgangs aufgegeben wird. Nach completirtem Erscheinen jeden Bandes des Archiv tritt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mit geliefert.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

CONRAD & LEBERECHT

Tapeten-Fabrik, Teppich- und Rouleaux-Lager

MAINZ

Carlsstrasse 24 im goldnen Anker

MAINZ, [illegible]

P. P.

[illegible]

Tapeten-, Teppich- u. Rouleaux-Lager

[illegible]

Carlsstrasse im goldnen Anker

Parterre u. I. Etage

[illegible]

Conrad & Leberecht

Tapeten-Fabrikanten.

Beilage zu Heft 7, XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 1 Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Herr und Frau H. Wagemann

beehren sich

für Montag den 15. Juni zum

Diner einzuladen.

2 Uhr. U. A. w. g.

1.

Da der am 30. Mai d. J. stattfindenden Vermählungsfeierlichkeit unserer Tochter CLARA mit dem Premierlieutenant und Adjutant im 30. thüring. Inf.-Reg. Herrn HERMANN v. BOSE erlauben wir uns, Sie hiermit ganz ergebenst einzuladen.

Hans von Rieding

und Frau

U. A. w. g.

2.

Beilage zu Heft 7, XI Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2 Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 8 u. 9.

Der Text des Archiv ist auf den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fractur-schriften von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Ein Trifolium auf dem Gebiete buchdruckerischen Wirkens während des Entstehens der Kunst.

Mag der Streit über die Geburtsstätte der Buchdruckerkunst ein noch so heftiger gewesen sein und noch bestehen, mögen die verschiedensten Namen genannt und ihre Träger als Diejenigen bezeichnet werden, welche den ersten Anlaß zum Entstehen dieses Kunstzweiges gaben, von keiner Seite kann geleugnet werden, daß drei Männer es waren, welche von uns als Diejenigen betrachtet werden müssen, die, wenn sie nichts Neues schufen, so doch das bereits in den allerersten Anfängen Bestehende mit der ihnen eigen gewesenen Geistesschärfe vervollkommneten und ausnutzten und so die eigentliche Kunst schaffend, von dem größten Einflusse auf den Entwickelungsgang derselben waren. Diese drei Männer, welche gewissermaßen ein Dreiblatt, ein unzertrennliches Ganzes bilden, deren einzelne Namen nicht genannt werden können, ohne dabei der beiden anderen zu gedenken, — diese drei Männer waren Gutenberg, Fust und Schöffer.

Es liegt mir fern, hier etwa eine umfangreiche Biographie dieser Koryphäen der Buchdruckerkunst niederzuschreiben und den geehrten Lesern in einer solchen längst allgemein Bekanntes vorzuführen; nur in Kürze will ich einige kleine Notizen aus dem Leben jedes Einzelnen geben, dann aber ihr Verhältniß zu einander einer kurzen Betrachtung unterziehen und endlich unter Beifügung zweier Druckproben aus der damaligen Zeit ihres Schaffens in engen Umrissen gedenken.

Beginnen wir mit Gutenberg, als Demjenigen, welchen wir als den Urheber der Buchdruckerei in dem heutigen Sinne ansehen müssen. Sein eigentlicher Name war Johann Gänsfleisch (Gensfleisch) genannt „Gutenberg“ von seinem Wohnhause zu Mainz, „zum Gutenberg“ genannt. Er stammte aus einer vornehmen Patrizierfamilie dieser Stadt. Ueber sein Geburtsjahr ist etwas Bestimmtes nicht bekannt, nur so viel ist sicher, daß er in dem letzten Jahrzehnt des 14. Jahrhunderts das Licht der Welt erblickte; der Geschichtsschreiber Rotteck giebt 1397 als das Jahr seiner Geburt an.

Zu Gutenbergs Erfindung gab ein Erwerbszweig die Veranlassung, der schon im 14. Jahrhundert eine weite Verbreitung gefunden hatte. Der Handel mit Heiligenbildern und anderen kleinen Bildchen, insbesondere aber mit Spielkarten, welcher von den sogenannten „Briefmalern“ schon längst und zwar mit dem glänzendsten Erfolge getrieben worden, war auf eine andere Bahn, als die ursprüngliche, übergeführt worden. Infolge der massenhaften Nachfragen nach jenen Kunstproducten, wenn wir ihnen diesen Namen geben wollen, mußten die Produzenten auf Mittel und Wege sinnen, ihrer Hände Arbeit mehr zu fördern und so geschah es denn, daß die anfangs auf das Papier gemalten Bildchen von Holzstöcken gedruckt wurden. Hierbei blieb es jedoch nicht, sondern man verfertigte bald auch Texte zu solchen Bildern, ja man schuf sogar durch Einschneiden der Buchstaben in Holztafeln Druckplatten für ganze Bücher. Natürlich mußte man soviel solcher Platten haben als das Buch Seiten zählte und war die erwünschte Anzahl von Exemplaren gedruckt, so waren die Platten oft nicht weiter zu verwenden.

Gerade dieser letzte Punkt, die Berücksichtigung vieler Arbeit und Mühe, ohne verhältnißmäßig entsprechenden Gewinn, war es, welcher in Gutenberg die Idee Wurzel fassen ließ, daß ein bequemeres Druckverfahren geschaffen werden könnte, dadurch, daß man die einzelnen Platten aus verschiedenen kleinen Theilen zusammensetzte und diese nach dem Abdrucken

Digitized by Google

der ersteren wieder zu gleichem Zwecke in anderer Reihenfolge benutzte. Ein Mann der That, wie er war, blieb nicht bei der Idee stehen, sondern fing an, die Holzplatten zu zersägen in Worte, ja in Buchstaben, um sie dann wieder weiter zu benutzen. Dies gelang wohl, aber das Drucken von solchen Compositionen bereitete ihm die größten Schwierigkeiten. Trotz der vielen, auf seine Versuche verwendeten Mühe erreichte er kein befriedigendes Resultat, während er darüber seine eigentliche Brodarbeit (Steineschleifen, Spiegelmachen und dergl.) vernachlässigte und so in Schulden gerieth. Diese ersten Versuche geschahen in Straßburg, wohin Gutenberg wegen eines Aufstandes der Mainzer Bürgerschaft gegen die Patrizier im Jahre 1420 übergesiedelt war. Er verließ im Jahre 1445 Straßburg und ging zurück nach Mainz, um hier sein Glück weiter zu versuchen.

Daß die Idee, von beweglichen Lettern zu drucken, in Straßburg entstanden, unterliegt keinem Zweifel; weniger sicher steht es aber mit der Beantwortung der Frage: Wie weit war Gutenberg bis zu dem Momente seines Verlassens Straßburgs in seiner Kunst gediehen? Daß er bereits im Jahre 1436 mit Druckversuchen beschäftigt gewesen ist, geht deutlich aus denjenigen Acten hervor, welche einen Proceß behandeln, der sich zwischen Gutenberg und den Erben eines Mannes, Namens Andreas Dritzehn, welcher sein Compagnon in Straßburg war, im Verein mit zwei anderen, Hans Riffe und Andreas Heilmann abspielte. In den zu diesem Processe gehörenden Verhandlungen giebt z. B. ein Zeuge, der Goldschmied Hans Dünne an, daß er von Hans Gensfleisch, genannt Gutenberg, von Mainz vor 3 Jahren (1436) gegen 100 Gulden verdient habe, blos für Sachen, die zum „Drucken" erforderlich seien. Ferner sagt Conrad Sahspach aus, daß er für Gutenberg eine Presse angefertigt habe, deren Stücke dieser ihn, nach dem Tode Dritzehns, durch Andreas Heilmann habe bitten lassen auseinanderzunehmen, damit Niemand wisse, was es sei. Ob nun vor diesem Proceß mit beweglichen Buchstaben oder von Holztafeln gedruckt worden, ist nicht nachzuweisen; wahrscheinlich ist es allerdings, daß Ersteres der Fall gewesen ist, denn die Verbindung mit dem Goldschmied Hans Dünne deutet in mannigfacher Hinsicht darauf hin.

In Mainz hatte Gutenberg wohlhabende Verwandte und durch diese hoffte er die Mittel in die Hand bekommen zu können, weiter zu streben; dies war die Veranlassung, daß er, wie oben gesagt, seine Schritte nach Mainz lenkte. Anfangs fand er hier auch die gewünschte pecuniäre Unterstützung; jedoch bald versiegte auch diese Quelle und er war hilflos wie zuvor. Ohne zu verzagen und das Angefangene unbeendet zu lassen, versuchte er jetzt andere hilfreiche Hände zu gewinnen und er bot zu diesem Zwecke die Mittheilung seines Geheimnisses Demjenigen an, der sich verbindlich machte, ihm die erforderliche Summe für sein Weiterarbeiten vorzuschießen. Er suchte, und er fand. Einer der reichsten Bürger von Mainz erbot sich, ihm um den angebotenen Preis unter die Arme zu greifen. Dieser war Johann Fust oder Faust, ein Rechtsgelehrter und dabei ein kluger, berechnender, aber auch ein ganz eigennütziger Mann. Er erkannte bald, daß Gutenbergs Ideen vortrefflich waren, daß die Andeutung derselben einen nicht unbedeutenden Gewinn mit sich bringen werde. Er trat mit ihm in Verbindung und es wurde am 22. Aug. 1450 zwischen diesen beiden Männern ein Geschäftscontract geschlossen, dessen Punkte im Wesentlichen folgende waren:

1. Fust sollte Gutenberg 800 Gulden zu 6% Zinsen leihen.
2. Mit diesem Gelde habe Gutenberg alsdann die Druckwerkzeuge anzuschaffen, die Fust als Unterpfand für die geliehenen 800 Gulden verbleiben sollten.
3. Außerdem erhält Gutenberg von Fust jährlich 300 Gulden für Gesindelohn, Hauszins, Pergament, Papier, Farbe u. s. w.
4. Alle übrigen Ausgaben, die nicht speciell die Anschaffung seiner Werkzeuge betrafen, sollten gemeinschaftlich bestritten werden.

Es ist leicht einzusehen, daß sich Gutenberg durch diesen Contract vollständig in die Hände des Fust gegeben hatte. Er war aber zu gutmüthig und ehrlich, als daß er Argwohn geschöpft hätte und freute sich im Gegentheil von ganzem Herzen über die gesundene Unterstützung. Rasch ging er nun an die Arbeit und zu seiner größten Freude war dieselbe ersprießlicher als in Straßburg. Obgleich er immer noch anfangs neben den beweglichen Lettern die festen Holztafeln benutzte, so traten die letzteren jedoch bald genug in den Hintergrund und jene behielten die Oberhand. Bei diesen ersten Arbeiten mit einzelnen Buchstaben sollen solche von Holz benutzt worden sein, die mit Löchern versehen waren, durch welche man eine Schnur ziehen und so dem Satze einen festen Halt verschaffen konnte; mehrere derselben sind bis etwa zum Jahre 1800 in der Alef'schen Druckerei in Mainz auf-

Digitized by Google

bewahrt geblieben. Das schnelle Abnutzen und die große Mühe der Herstellung dieser Lettern gaben den Anlaß, solche aus Metall zu fertigen. Zuerst wurde hierzu Blei oder Zinn verwendet; vortheilhafter war diese Manier allerdings, aber dem Uebelstande der schnellen Abnutzung war wegen der Weichheit des Materiales keineswegs abgeholfen. Endlich dachte Gutenberg daran, die erwünschten Schrifttheile nicht einzeln zu schneiden, sondern Formen von einmal geschnittenen herzustellen, von denen mit Leichtigkeit andere durch Eingießen von flüssigem Metall gewonnen werden konnten. Dies gelang, und die Kunst des Schriftgießens war erfunden. In welchen Tagen diese wichtige Erfindung gemacht worden ist, läßt sich nicht mit Genauigkeit feststellen, doch ist es sehr wahrscheinlich, daß solches zu Anfang der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts geschah.

Nachdem man bis hierher gelangt war, bestand eine Hauptaufgabe darin, ein Material zu erfinden, welches für den Guß der Typen am tauglichsten sein würde. Wir sahen bereits, daß Blei sowohl wie Zink sich nicht als recht zweckentsprechend erwiesen hatten und so sann man denn darauf, geeignete Mischungen von Metallen herzustellen. Bei den zu der Erreichung dieses Zieles angestellten Versuchen leistete der dritte Mann, dem wir noch einige Worte der Erwähnung zu Theil werden lassen müssen, ganz vorzügliche Dienste; wir meinen Peter Schöffer. Er wurde in dem ehemals karmainzischen Städtchen Gernsheim am rechten Rheinufer zwischen 1420—1430 geboren. Aus seinen Jugendjahren wissen wir so gut wie nichts, nur daß er sich frühzeitig eine schöne Handschrift aneignete und damit als Abschreiber in Paris bis gegen Ende der ersten Hälfte des 15. Jahrhunderts seine Existenzmittel sich verschaffte. Im Jahre 1450 tauchte er in Mainz auf und trat bald mit Gutenberg und Fust in Beziehung. Angeblich hatten ihn diese selbst aus Paris kommen lassen, damit er, als tüchtiger Zeichner und Kalligraph bekannt, ihnen die für Herstellung der Matrizen nöthigen Zeichnungen entwerfen und die aus der Anstalt hervorgehenden Bücher, durch Ausmalen der für die damalige Zeit meist prächtigen Initialen und dergl., verziere. Sein Streben war in erster Linie darauf gerichtet, die unschönen Schriftarten Gutenbergs zierlicher zu machen und zu vervollkommnen; hierbei kam er auch auf den Gedanken, anstatt die Matrizen, wie bisher üblich, zu gießen, dieselben mittelst stählerner Stempel (Punzen) in Messing oder Kupferplatten zu schlagen, wodurch nicht nur das Verfahren wesentlich vereinfacht wurde, sondern auch die Lettern in gewünschter Weise Ebenmaß, Schärfe und Schönheit erhielten. Wie wesentlich der Unterschied der Schöfferschen Schriften und derjenigen von Gutenberg ist, ersieht man bald bei der Betrachtung der beigegebenen, weiter unten zu besprechenden Druckproben.

Wie gestaltete sich nun aber das Verhältniß dieser drei Männer zu einander?

Schon oben betonten wir, daß Fust ein in hohem Grade eigennütziger Mensch war; denn darin stimmen sämmtliche Berichterstatter überein, daß er die für Gutenbergs Fortarbeiten nöthigen Geldmittel lediglich aus dem Grunde hergegeben hatte, weil er von vorn herein von der Erträgsfähigkeit des neuen Unternehmens überzeugt war; keinesfalls aber waren Kunstsinn oder Menschenfreundlichkeit die ihn leitenden Principien. Ein nicht minder für seinen Eigennutz Zeugniß ablegender Act war der, daß er Schöffer seine Tochter zur Frau gab. Fust erkannte die Genialität dieses Mannes, er wußte, wie er im Stande sei, dem Unternehmen eine größere Tragweite zu geben, dasselbe überhaupt nach jeder Richtung hin zu fördern. Er wollte, daß Schöffer vollständig an ihn gefesselt sein und daß er seine Fähigkeiten ganz ihm und seinem Geldbeutel widmen sollte. Umsomehr mußte ihm hieran liegen, als er schon längere Zeit nach einem Angriffspunkte trachtete, um den harmlosen Gutenberg von sich zu stoßen, zugleich aber im Besitz dessen zu bleiben, was dieser geschaffen hatte. Den letzteren Plan führte er in folgender Weise aus: Er gab Gutenberg zu verstehen, daß er mehr Geld, als es seine Mittel gestatteten, in das Geschäft gesteckt habe, und daß dieser einen Theil des Capitals sofort zurückzahlen müsse. Gutenberg, der zwar bei dem Ganzen seine Existenz gefunden hatte, war nie darauf bedacht gewesen, sich einen Nothpfennig, geschweige denn ein Capital zurückzulegen. Was er übrig behielt, wurde auch alsbald wieder zum Nutzen seiner Anstalt verwendet. Kein Wunder daher, daß er, vollkommen mittellos, Fust's Forderung nicht entsprechen konnte. Fust verklagte ihn daher und die von ihm erhobenen Ansprüche beliefen sich auf eine Summe von 2026 Gulden. Gutenberg wurde verurtheilt, nachdem Fust einen Eid geleistet hatte. Dieser Urtheilsspruch war die Veranlassung, daß jetzt, gerade zu einer Zeit, wo Gutenberg darauf hoffen konnte, größeren Gewinn aus seinen langjährigen Mühen, aus seiner unausgesetzten Thätigkeit zu ziehen, alles, was das Geschäft in sich barg, ausschließliches Eigenthum von Fust wurde, und daß jener vollständig

Digitized by Google

aus demselben hinausgestoßen wurde. Er war also ganz auf demselben Standpunkte angelangt, auf welchem er sich befand, als er seine Geburtsstadt wieder betreten hatte. So deprimirend eine solche Erfahrung auf die meisten hätte einwirken müssen, so wenig ließ sich jedoch Gutenberg zu Boden werfen. Er strebte wiederum darnach, einen Mann zu finden, der ihm die Mittel in die Hände gab, eine Anstalt für sich allein zu gründen. Zwar fand er einen solchen in dem Dr. und Syndicus Humery, der zugleich ihm Freund und Gönner wurde, aber fünf Jahre vergingen, bevor Gutenberg so weit mit seiner Einrichtung gekommen war, daß er daran denken konnte, sein erstes Druckwerk wieder erscheinen zu lassen. Wenngleich er sein Auskommen nun wieder fand, so war dieses doch im Verhältniß zu dem von ihm Geleisteten ein ärmliches zu nennen. Er überlebte auch sein neu hergestelltes Werk nicht lange, denn er starb zu Anfang des Jahres 1468. Seine Druckerei ging noch bei seinen Lebzeiten in einen anderen Besitz über.

Mittlerweile fühlten sich die beiden Anderen, Fust und Schöffer, recht behaglich in der durch List und Betrug sich angeeigneten complett eingerichteten Druckerei Gutenberg's. Während dieser Jahre daranf verwenden mußte, um wieder das verlassene Niveau zu erreichen, arbeiteten jene rüstig weiter und zogen reichen Gewinn aus ihrem Schaffen. Mannichfache Verbesserungen, insbesondere auch die Zusammenstellung einer besseren Druckschwärze veranlaßten, daß ihre Arbeiten mehr und mehr die Zeichen der Vervollkommnung und Eleganz an sich trugen und die uns übrig gebliebenen Drucke sprechen klar für die Wahrheit der darüber existirenden Berichte. Doch auch sie erhielten ihren Lohn für die schnöde Behandlung ihres früheren Meisters. Im Jahre 1462 wurde Mainz durch den Churfürsten Adolph von Nassau belagert, welcher den Churfürsten von Mainz Diether von Isenburg von seinem Sitze zu verdrängen beabsichtigte. Bei dieser Gelegenheit wurde die Stadt in der Nacht vom 27.—28. October jenes Jahres in Brand gesteckt und dabei ging auch ein großer Theil der Fust-Schöffer'schen Anstalt zu Grunde. Die bisher in derselben arbeitenden Gehilfen waren durch einen Eid zum Schweigen verpflichtet worden; jetzt glaubten sie desselben entbunden zu sein, sie verließen die Stadt und berichteten überallhin, wohin sie gelangten, über die neue Kunst; dieser Umstand war der erste Act der Weiterverbreitung der Buchdruckerkunst. Fust starb in Paris, wohin er gegangen war, um seine Bibeln zu verkaufen, an der Pest.

Es erübrigt für uns nur noch, einiger hervorragender Druckwerke der damaligen Periode zu gedenken und die Qualität derjenigen, welche von Gutenberg allein geschaffen wurden, mit denen zu vergleichen, welche nach dem Beitritt Schöffers die Presse verließen.

Zuerst wurden kleine Gebetbücher und spätige unansehnliche Schriften gedruckt. Der hierbei entsprießende nicht unbedeutende Gewinn und die nach und nach erreichten Verbesserungen führten die Absicht, ein noch größeres Werk zu schaffen, zur Perfection. Kaum konnte über die Wahl eines solchen ein Zweifel herrschen, denn was hätte für eine große Verbreitung geeigneter sein können, als eine gedruckte „Bibel." Dies einsehend, ging man rüstig ans Werk und es entstand denn im Jahre 1455 oder 1456 Gutenberg's erstes großes Druckwerk, die sogenannte lateinische Bibel, biblia latina vulgata, oder wie sie auch genannt wird, die 42zeilige undatirte Gutenberg'sche Bibel, in zwei Foliobänden. Dieses Kunstwerk enthält 641 Blätter; die neun ersten Seiten haben in jeder Columme 40 Zeilen, die zehnte 41, alle übrigen 42; daher der oben angeführte Name. Ihr fehlt sowohl die Angabe des Jahres ihrer Edition, des Druckortes, als auch des Druckers; ebenso entbehrt sie der Seitenzahlen, Signaturen, gedruckten Initialen u. s. w. Die Letzteren sind in den Pergamentausgaben mit Gold und verschiedenen Farben, in den Papierausgaben mit Roth und Blau hinein gemalt. Die Typen, mit denen sie gedruckt ist, werden von den Meßbüchern, nach deren Vorbild sie gefertigt sind, Missaltypen genannt. Daß hier schon gegossene Lettern zur Verwendung gelangten, geht aus der Gleichheit der einzelnen Lettern unter einander hervor.

Die beigefügte Stelle, welche den Anfang des „Buches der Könige" wiedergibt, mag unseren geehrten Lesern ein naturgetreues Facsimile von jener Bibelausgabe vor die Augen führen; dasselbe ist dem Pergament-Exemplare, welches sich in der Universitätsbibliothek zu Leipzig befindet, entnommen. (Siehe nächste Seite.)

Von dieser 42zeiligen Bibel sind nur im Ganzen 15 Exemplare aufbewahrt worden; 6 davon sind auf Pergament, die übrigen 9 auf Papier gedruckt. Dafür, daß dieselbe gegen Ende des Jahres 1455 vollendet worden ist, spricht der Umstand, daß das in der Pariser Bibliothek sich befindende Exemplar in seinem ersten Bande eine Schlußschrift des Rubricators und Buchbinders Heinrich Cremer mit der Jahreszahl 1456 und dem Datum des Festes des heiligen

Digitized by Google

Bartholomäus (24. August) trägt, und daß es wohl nicht zu viel ist, wenn man für das mühsame Ausmalen und Verzieren der Initialen, das Rubriciren ꝛc. einen Zeitraum von acht bis neun Monaten in Rechnung bringt.

Um einen Vergleich anzustellen zwischen dem eben besprochenen Werke, welches von Gutenberg allein geschaffen und einem anderen, wo Schöffer's kunstfertige Hand betheiligt war, folgt nun der Nachdruck einer Stelle des am 14. August 1457 erschienenen Druckwerkes, der Psalter (Psalterium genannt) bei. (Siehe 1. Beilage.) Dieses ist das erste, welches sowohl die

Das von uns als Beilage beigegebene Facsimile enthält die Schlußworte des Werkes, welche in lateinischer Sprache geschrieben sind und folgendermaßen lauten:

„Praesens spalmorum (statt psalmorum) codex venustale capitalium decoratus Rubricationibusque sufficienter distinctus, Adinventione artificiosa imprimendi ac caracterizandi absque calami ulla exaratione sic effigiatus, Et ad eusebiam dei industrie est consummatus Per Johannem fust, Civem mogvntinum Et Petrum Schoeffer de Gernszheim. Anno domini Millesimo cccclvij. In vigilia Assumionis."

Facsimile aus der 42zeiligen Bibel.

genaue Angabe des Datum, den Namen des Druckers und des Druckortes, als auch die frühesten gedruckten Initialen enthält. Die ganze Auflage ist auf schönes Pergament in großem Folioformat mit fortlaufenden Zeilen gedruckt, von denen die erste Seite 19, die 274ste 21 und alle übrigen 20 enthalten. Auch hier findet man, wie überhaupt in allen frühesten Drucken, noch keine Seitenzahlen, Signaturen und Custoden (Angabe des ersten Wortes oder der ersten Sylbe der folgenden Seite in der rechten unteren Ecke).

In deutscher Sprache heißen diese Worte:

Gegenwärtiges Buch der Psalmen, durch die Schönheit der Hauptbuchstaben geschmückt und mit Rubriken hinreichend versehen, ist durch die kunstreiche Erfindung, zu drucken und Buchstaben zu bilden ohne irgend eine Schrift der Feder, so ausgeführt und zur Verehrung Gottes mit Fleiß zu Stande gebracht durch Johann Fust, einen Bürger von Mainz und Peter Schöffer von Gernsheim im Jahre des Herrn 1457 am Vorabende des Tages von Mariä Himmelfahrt (14. Aug.)

Digitized by Google

Von dem Psalter sind nur 6 Exemplare noch vorhanden; das schönste davon befindet sich in der k. k. Bibliothek zu Wien. Die erste Auflage vergriff sich bald und nach einigen Jahren erschien eine zweite und zwar am 29. August 1459; eine dritte 1490, eine vierte 1502 und eine fünfte 1516. Im Ganzen waren diese verschiedenen Auflagen mit einander übereinstimmend, nur das Format und die Reihenfolge der Psalmen waren etwas von der ersten verschieden.

Ein drittes Druckwerk der damaligen Zeit führte den Titel:

„Guillelmi Durandi
Rationale divinorum officiorum
1459."

Es war eine Abhandlung des Dominikanermönchs Guillelmo Durante oder Durandus († 1296) über die Kirchengebräuche des 13. Jahrhunderts. Von diesem Werke sei kurz erwähnt, daß es das erste Buch war, welches durchgängig mit nach Schöffer's verbesserter Methode gegossenen Typen gedruckt wurde.

Am 25. Juni 1460 erschienen die

„Constitutiones Clementis V. Papae"

und am 14. August 1462 die

„Biblia sacra latina
vulgatae editionis ex translatione et cum praefatione
S. Hieronymi."

Dieses war die erste vollständig datirte Bibel; sie bestand aus 2 Bänden in groß Folio zu 242 und 239 Blättern auf Pergament und Papier, aber ohne Blattzahlen, Signaturen und Custoden. Die Seite hat zwei Spalten von je 48 Zeilen. Die Initialen sind hier merkwürdigerweise nicht gedruckt, sondern in den Pergamentexemplaren in Roth und Blau oder Gold und Purpur hinein gemalt; in den Papierexemplaren ist der Raum für dieselben leer geblieben. Mehr als 70 Exemplare von dieser Bibel sind uns noch erhalten.

Unterwerfen wir die beiden beigegebenen Facsimile einer näheren vergleichenden Betrachtung, so fallen uns folgende unterscheidende Merkmale in die Augen:

Wie schon erwähnt, spricht bei dem der biblia vulgata entnommenen die allgemeine Gleichheit der einzelnen Typen für die Anwendung gegossener Lettern. Der merkliche Unterschied, welcher zwischen diesen im Allgemeinen eckigen und oft länglichen Typen und denen der Stelle aus dem Psalter besteht, beweist, daß jene ohne den Beistand des Peter Schöffer durch Gutenberg allein gegossen worden sind.

Im Vergleich zu dem Psalterium Fust's und Schöffers ist diese Bibel zwar ein noch unvollkommenes Erstlingswerk, aber immerhin muß diese Leistung Gutenbergs als eine Erstaunen erregende betrachtet werden, wenn man sich besonders den kurzen Zeitraum vergegenwärtigt (1440—50), während dessen er, von den allerersten Anfängen ausgehend, sich zu einem so bedeutenden Unternehmen befähigt hatte. Seine Apparate waren einfach, wie man es eben in der Jugend der Erfindung nicht anders erwarten konnte; die Art und Weise, wie er seine Lettern goß, war eine ziemlich primitive. Die Matrizen wurden gebildet aus Blei, in dem in Tafeln von solchem Material die Stempel eingeschlagen wurden. Bei dem Guß schon mußten diese Mutterformen vielfach beschädigt werden, einmal durch Schmelzen einiger Partikelchen bei der Application des flüssigen Metalles, dann durch Oxydation der Oberfläche infolge der Hitze. Die Lettern wurden daher stumpf und mit der öfteren Benutzung der Form mehr und mehr unkenntlich. Kein Wunder, wenn so die Drucke jener Bibel nicht eine annähernd gleiche Schärfe in ihren Einzeltheilen zeigen konnten, wie die des Psalterium Schöffers. Hierzu kommt noch, daß Gutenbergs Schönheitssinn und manuelle Kunstfertigkeit ganz bedeutend zurückblieb hinter solchen Eigenschaften Schöffers, der ausschließlich mit kalligraphischen Arbeiten, Zeichnen und ähnlichen Dingen schon längst sein Leben fristete. Infolge dieser Thatsache mußten nun auch die Gutenberg'schen Typen, in Hinsicht auf ihre Wohlgefälligkeit für das Auge überflügelt werden und daß dem so war, wird ein der Kunstkritik nicht besonders huldigendes Auge auf den ersten Moment erkennen, wenn es unsere beiden Facsimile betrachtet. Aber nicht nur die kunstvollere Form der Typen giebt dem Psalterium vor jener Bibelausgabe den Vorzug, sondern auch der Druck selbst ist insofern in ersterem Falle ein besserer, als Peter Schöffer es verstanden hatte, eine ausgezeichnete Druckerschwärze sich zu bereiten, die durch einen Zusatz von Oel gegen Wassereindrücke unempfindlich gemacht worden war; Gutenberg hatte diesem Umstande keine Rechnung getragen. Auch die Genauigkeit des Registers bei dem Psalterdruck ist auffallend, da sowohl auf der Stirn-, als Rückseite des Blattes die Zeilen sich gegenseitig decken.

Dies wären in kurzen Worten gesagt die Unterschiede, welche diejenigen Werke, die mit Schöffers Kunsthilfe hergestellt wurden, vor denen auszeichnen, welche von Gutenberg allein ausgingen. A. H.

Digitized by Google

Schluss-Schrift

des Fust und Schöffer'schen Psalters von 1457.

Nach dem Dresdner Original für Dr. Karl Falkenstein's Geschichte der Buchdruckerkunst, Leipzig, R. G. Teubner, 1840, geschnitten und zum Abdruck im vorliegenden Hefte von genannter Firma überlassen.

Pñs spalmoꝝ codex · venustate capitaliū decoāt⁹
Rubricationibusq; sufficienter distinctus,
Adinuētione artificōsa impmendi ac caracterizandi·
absq; calami vlla exaracōne sic effigiatus, Et ad euse-
biam dei industrie est ꝯsummatus, Per Johem fust
Ciuē magūtinū · Et Petrū, Schoffer de Gernszheim,
Anno dñi Millesiō · cccc · lvij · In vigilia Assūpcōis,

Digitized by Google

Die Petroleum-Motoren.

Wenn wir unsere Leser für heute mit der Construction und dem Wesen dieser von der Eisen- und Maschinenfabrik-Actien-Gesellschaft in Wien, Schottenring 17 gebauten Maschine nur auf Grund eines Prospectes belehren können, welchen die genannte Gesellschaft uns zur Verfügung stellte, so liegt der Grund dafür in dem Umstande, daß die Erfindung noch eine zu neue ist, als daß man bereits in Folge von Erfahrungen, welche sich beim Betriebe ergaben, über den Werth und die Branchbarkeit dieses Motors referiren könnte.

Indem wir deshalb für heute lediglich die Erklärung der Construction dieser Maschine geben, behalten wir uns für später eingehenden Bericht über die Erfahrungen vor, welche man bei deren Benutzung gemacht hat.

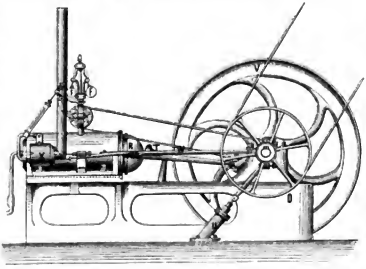


Fig. 1.

„Die Verbrennung des Petroleums mit der dabei sich entwickelnden Wärme bildet bei diesem neuen Motor das eigentliche bewegende Agens. Diese Verbrennung geschieht in regelmäßigen und verhältnißmäßig nur sehr kleinen Quantitäten von flüssigem, fein zerstäubtem Petroleum vollkommen gefahrlos im Arbeitscylinder hinter dem die entwickelte Arbeit aufnehmenden Kolben. Die Entzündung wird durch einen von der Maschine selbst erzeugten schwachen Gasstrom vermittelt.

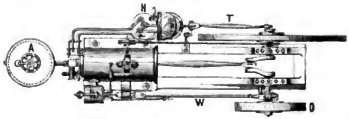


Fig. 2.

In den vorstehenden Figuren 1 und 2 ist in der Haupt-Längenansicht und im Grundriß die ganze Anordnung der Maschine sammt ihrem Schwungrad V, der Transmissionsrolle O und der Wasserpumpe U dargestellt, welch' letztere dazu dient, aus einem in beliebiger Entfernung von der Maschine placirten Reservoir Wasser zu entnehmen, es zur Verhütung übermäßiger Erhitzung zwischen den doppelten Wänden des Cylinders circuliren zu lassen, um es dann in das erwähnte Reservoir zurückzuführen. Wird dieses groß genug genommen, so bedarf es keiner Erneuerung des Kühlwassers und es kann stets mit demselben Wasser gearbeitet werden.

Fig 3. In dem Recipienten A befindet sich das zur Speisung der Maschine zu verwendende Petroleum, dessen Niveau verändert werden kann, indem vermittelst einer Schraube C der feste Körper B tiefer in das Petroleum eingetaucht oder mehr aus demselben herausgezogen wird. Die Höhe des Niveau wird an dem communicirenden Rohre A' abgelesen. Die Röhre E verbindet das Petroleum-Gefäß mit dem Cylinder Z. An der Röhre E schließt und öffnet in einer Kammer selbstthätig die Klappe E'. Das Luftrohr hat den Zweck, gleichzeitig mit dem Petroleum Luft in den Cylinder eintreten zu lassen. Bewegt sich der dichtschließende Kolben im Cylinder vorwärts, so verdünnt er hinter sich die Luft und saugt durch die enge Oeffnung des Rohres E Petroleum, durch das Rohr F Luft an. Aus der Stellung der beiden Röhren in Figur 3 ist ersichtlich, daß der feine Strahl flüssigen Petroleums von dem Luftstrome im Winkel getroffen und zerstäubt wird. Gleichzeitig öffnet sich ebenfalls durch den Ueberdruck der Atmosphäre (das Ansaugen des Kolbens) die Luftklappe O des Klappenkastens X und läßt das Quantum Luft eintreten, welches zur vollständigen Verbrennung des Petroleums nöthig ist.

Fig. 4. Der Schwungkugelregulator belastet die Klappe b während des Ganges der Maschine vermittelst der Feder d je nach Bedarf mehr oder weniger und

Digitized by Google

bewirkt so eine Vermehrung oder Verminderung des Luftzutrittes, von dem seinerseits das Quantum des eintretenden Petroleums abhängt.

Fig. 5. Hat der Kolben etwas über ein Viertel seines Weges zurückgelegt, so ist hinter ihm ein Gemenge von durch Zerstäuben in eine Art von Nebel verwandeltem Petroleum und atmosphärischer Luft. In diesem Augenblick trifft der Puffer T die hohle Halbkugel aus Kautschuk R und drückt die in derselben enthaltene sich bei jedem Kolbenschube durch die Klappe S erneuernde atmosphärische Luft an den Boden des mit Naphtha halbgefüllten Gefäßes H. Durch die Naphtha durchgedrückt, passirt ein Theil des Luftstromes nun in brennbares Gas umgewandelt den kleinen Regulir-Gasometer L M, um das Flämmchen N' zu speisen, während der Rest bei J als horizontaler Gasstrom austritt, sich an dem Flämmchen N' entzündet und in den Cylinder eindringt, den vorerwähnten hinter dem Kolben gebildeten Petroleumnebel zur Entzündung bringend. Dieser verbrennt bei hoher Temperatur und entsprechender Spannung, welch' letztere Ursache ist der Vorwärtsbewegung des Kolbens, der die Arbeit vermittelst Kolbenstange und Kurbel auf die Kurbelwelle überträgt.

Zurück kommt der Kolben der Maschine durch das Moment des Schwungrades, wobei die Excenterstange W (Fig. 4) die Klappe c aufdrückt, um die Verbrennungsproducte des Petroleums durch ein Ausströmungsrohr in den nächsten Kamin oder auch ins Freie entweichen zu lassen.

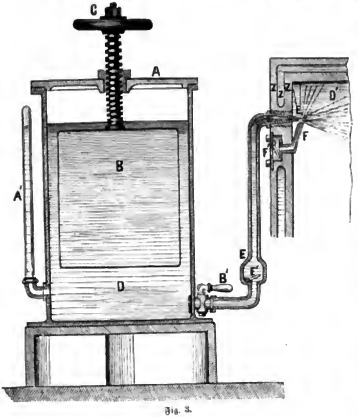


Fig. 3.

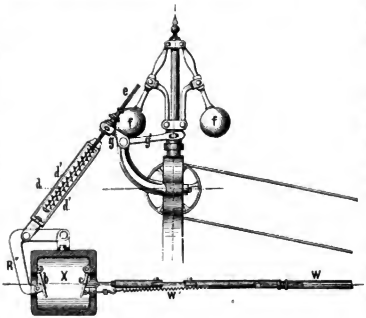


Fig. 4.

Die Aufstellung der Maschinen besorgt die Fabrik auf Verlangen durch ihre eigenen Monteurs, für die dieselbe die Kosten der Reise und 3 Thaler Diäten pro Tag berechnet. Doch werden die Maschinen soweit zusammengestellt versandt, daß jeder intelligente Maschinenschlosser sie montiren können sollte.

Zur Inbetriebsetzung dürfte die nachfolgende Anleitung genügen: Wenn die Maschine gehörig montirt ist, wird zunächst der kleine Regulir-Gasometer L M, nachdem die Communication bei N' mit der Atmosphäre hergestellt, mit Wasser ganz angefüllt, der Hahn bei N' wieder geschlossen und das Gefäß H mit Naphtha von 650—675 specifischem Gewichte zur Hälfte gefüllt. Dasselbe wird wieder geschlossen, der Hahn Q in die Stellung gebracht, daß er das Innere der Kautschuk-Halbkugel R nicht mit der Atmosphäre communiciren läßt, und dann diese wiederholt mit dem Knie oder mit einem kleinen Bret zu-

Digitized by Google

sammengedrückt. Die Luft wird aus R durch die Naphtha in H nach dem Regulir-Gasometer L M gelangen und daraus das Wasser verdrängen. Wenn kein Wasser mehr abfließt, überzeuge man sich durch Anzünden, ob man gut brennbares Gas bei dem Brenner N' habe. Die bisher beschriebene Manipulation ist selbstverständlich nur bei der ersten Inbetriebsetzung nach Aufstellung der Maschine nöthig, da man später immer eine kleine Gasreserve in L M hat. Der Recipient A wird nun nicht über die Hälfte mit Petroleum angefüllt, nachdem man den darin befindlichen Schwimmer durch die Schraube möglichst hoch gestellt hat. Die richtigen Adressen für billigen Bezug brauchbaren Petroleums geben wir stets bereitwilligst an. Mit der Schraube C regulire man das Niveau so, daß es mit der Mitte des Cylinders ungefähr gleich hoch stehe, zünde sodann das Flämmchen bei N' an, öffne den Hahn bei J und den Hahn B, um dem Petroleum Zutritt zum Cylinder zu gestatten und drehe dann rasch das Schwungrad um, worauf die Maschine sofort in Gang kommen wird. Die Klappe b (Fig. 4) soll immer etwas angespannt sein, was man durch die Schraube e leicht bewirken kann. Wünscht man größere Arbeitsleistung von der Maschine, so ist das Niveau in dem Recipienten A zu erhöhen; der Verbrauch an Material wird entsprechend steigen. Umgekehrt wird der Consum geringer, wenn man das Niveau niedriger stellt und dadurch die Arbeitsleistung vermindert. Wie weit man in beiden Richtungen gehen kann, lehrt die Maschine selbst, indem sie, wenn man die erlaubte Grenze überschreitet, aufhört zu functioniren. Gefahr ist, was immer man thun möge, keine vorhanden. Als selbstverständlich setzen wir voraus, daß vor dem Inbetriebsetzen der Maschine das Saugrohr der Pumpe mit dem Wasser des Reservoirs in Verbindung gesetzt und das Ausströmungsrohr ins Freie oder in den nächsten Kamin geleitet wurde. Soll die Maschine abgestellt werden, so schließt man der Reihe nach die Hähne B', Q, N', und J. Wird auch nur einer dieser 4 Hähne abgeschlossen, so bleibt die Maschine sofort stehen.

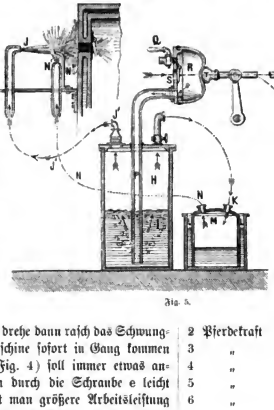


Fig. 5.

Der Preis dieser einpferdigen Maschine ist auf 1000 Thaler franco Fracht und Zoll nach jeder Bahnstation des deutschen Reiches gestellt festgesetzt, ein Drittel bei Bestellung, Rest bei Ablieferung zahlbar. In dem Preise inbegriffen sind Wasserpumpe und Postament. Eines besonderen Fundamentes bedarf die Maschine nicht, und der Käufer hat nur noch auf eigene Kosten ein Ofenrohr zu besorgen, daß von der Maschine ins Freie oder in den nächsten Kamin führt, und ein Wasser-Reservoir nebst Leitung. Hierzu kann jeder Bottich, jedes alte Faß verwendet werden.

Das Gewicht der einpferdigen Maschine ist circa 22 Ctr., ihre Länge $2\frac{1}{2}$, ihre Breite 1 Meter.

Stärkere Maschinen sind vorläufig bis zu 6 Pferdekraft in Arbeit, und wird die Fabrik darüber separate Prospecte ausgeben. Ihre Preise sind:

2	Pferdekraft	. . . 4000	Reichsmark (à $\frac{1}{3}$ Thlr.)
3	„	. . . 5000	„
4	„	. . . 6000	„
5	„	. . . 7000	„
6	„	. . . 8000	„

Ueber die Bereitung bunter Druckfarben und das Aufbewahren derselben.

Die Fabrikation von Druckfarben ist in der jüngst verflossenen Zeit zu einer derartigen Vollkommenheit gelangt, daß nicht allzu viele Drucker noch aufzufinden sein werden, welche sich ihre Farben mit einigem Vortheil selbst anzufertigen im Stande sind. Nicht nur der verhältnißmäßig niedrige Preis, für welchen die en masse angefertigten Druckfarben zu erlangen sind, sondern auch die gute Qualität derselben machten ihre allgemeine Einführung möglich. Wenngleich nun das soeben Gesagte nicht hinwegzuleugnen ist, so werden

Digitized by Google

doch mitunter Verhältnisse eigenthümlicher Art an den Drucker die Aufgabe stellen, sich seine Farben selbst anzufertigen und dies berücksichtigend geben wir mit dem Folgenden für derartige Vorkommnisse einige practische Winke:

Das erste Erforderniß bei der Bereitung von Druckfarben ist die Beobachtung der äußersten Sauberkeit. Alle Farben, auch diejenigen, welche man in gepulvertem Zustande in den Handel kauft, müssen zunächst auf dem Stein gerieben und so zu einem möglichst feinen Pulver verwandelt werden. Einige Farben, wie Gelb, Weiß, Braun, Ultramarin u. s. w. werden, bevor ihnen der Firniß zugesetzt wird, mit einer kleinen Quantität reinen Wassers angerieben; andere hingegen, wie Münchner Lack, Carmin Lack, Pariser Blau, Indigo ꝛc. dürfen keinen Wasserzusatz erhalten, sondern man verreibt sie mit einer geringen Menge Spiritus; Schwefeläther wird zu gleichem Zwecke nur bei sehr harten Farben verwendet. Man hat statt des letzteren auch Benzin anwenden wollen, jedoch ist man davon zurückgekommen, da jener entschieden den Vorzug verdient. Die leichte Entzündbarkeit der beiden letzten Substanzen ist eine zu allgemein bekannte Thatsache, als daß wir es für nöthig erachten, eingehendere Vorsichtsmaßregeln in dieser Beziehung zu geben. Man kommt überhaupt eigentlich gar nicht in die Lage, brennende Gegenstände bei dem Gebrauche jener Stoffe denselben zu nähern, da es am vortheilhaftesten ist, jede Farbebereitung bei Tageslicht vorzunehmen, denn weder Gaslicht noch irgend ein anderes künstliches Licht lassen Farben für das Auge unverändert erscheinen. Der Zusatz von Wasser oder Spiritus ist aus dem Grunde vor dem Zusatze von Firniß anzurathen, weil dadurch die Vermischung der einzelnen Theile mit dem letzteren erleichtert wird. Hierauf setzt man zuerst Firniß von mittlerer Consistenz hinzu und verreibt ihn mit der in obiger Weise behandelten Farbe; nach und nach giebt man mehr und mehr von ersterem bei, und verfährt damit so lange, bis die Druckfarbe in der erforderlichen Weise fertig ist. Die Sorgfalt, welche hierbei nothwendig ist, erfordert allerdings oft ziemliche Geduld, der Erfolg wird jedoch sich nach dem Grade der letzteren richten. Würde man nicht in dieser Weise verfahren, so würden Farbeklümpchen übrig bleiben und diese dann bei dem Gebrauch der Farbe oft großen Nachtheil bereiten.

Hat man nun die Farbe bis zu einer gewissen dickeren Consistenz verrieben, so setzt man dünnen Firniß wieder hinzu, jedoch nicht etwa so viel, daß die erstere so flüssig wird, daß sie über den Stein hinläuft. Nach jedem neuen Zusatze von Firniß ist ein neues sorgfältiges Durchreiben des Ganzen unbedingt nöthig. Die bis hierher fertige Farbe erfordert je nach dem einstigen Gebrauche noch Beimischungen von Schmalz, ausgewaschener Butter, Seife oder dergleichen, um sie steifer oder strenger zu machen*). Werden dergleichen Ingredienzen beigemischt, so wird man immer gut thun, dieselben vorher mit etwas erwärmtem Firniß für sich zu verreiben.

Schwierigkeiten und Hindernisse beim Gebrauch der Druckfarben, zum Theil herbeigeführt durch die Einwirkung des Lichtes und der Luft auf die verschiedenen Farben, trifft man häufig da an, wo man größere Arbeiten zu drucken hat, wozu mehr Zeit als die eines Tages erforderlich ist. In einem solchen Falle ist es wohl angezeigt, des Nachts die Farbe von dem Farbetisch oder dem Farbebehälter zu entfernen und sie in einem luftdicht verschlossenen Raume aufzubewahren bis zum Wiedergebrauche.

Will man übriggebliebene Farbereste für den späteren Gebrauch aufbewahren, so wird man gut thun, wenn man dies in irdenen Gefäßen, nicht aber in zinnernen oder blechernen geschehen läßt. Ferner ist es hier rathsam, durch Ueberziehen der Farbemasse mit etwas Firniß eine vor dem Luftzutritt schützende Decke zu bereiten. Diese Art der Conservirung ist vor der Ueberziehung mit Wasser zu gleichem Behufe aus dem Grunde vorzuziehen, weil das Wasser selbst leicht fault und dadurch schädlich auf die darunter befindliche Farbe einwirkt. Ferner ist es in keinem Falle die Güte der Druckfarben erhaltend und fördernd, wenn man sie in Papier einwickelt, denn sie werden bis zu einem gewissen Grade hin stets verändert werden.

(Lithographer.)

Schnell-Liniir-Maschine amerikanischen Systems.

Diese Maschine, welche sich schon seit Jahren ihrer bedeutenden Leistungsfähigkeit, ihrer Vielseitigkeit und Güte wegen in den größesten Etablissements Nord- und Süd-Amerikas in ausgedehntestem Maße erprobt hat, ist als beste aller bis jetzt existirenden Maschinen anerkannt worden. Dieser Umstand läßt

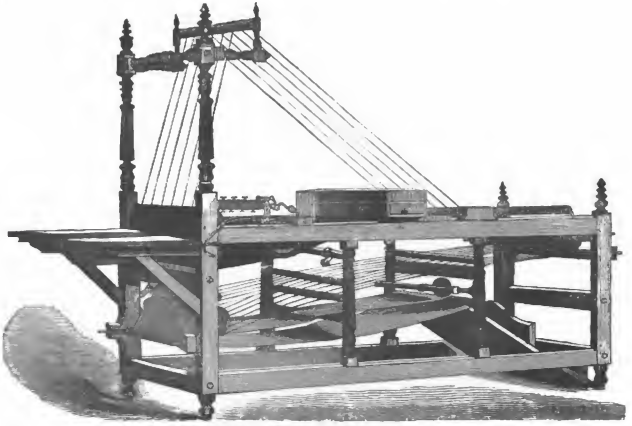
*) Wir würden diese Zusätze nicht machen, haben vielmehr bei diesen Arbeiten stets die richtige Consistenz für Presse oder Maschine einzig und allein durch angemessen harten Firniß in der erforderlichen Quantität herbeizuführen gewußt. Die Red.

Digitized by Google

es nun wünschenswerth erscheinen, diese Maschinen, welche allen nach anderen Systemen erbauten gegenüber so bedeutende Vortheile gewähren, auch in Europa einzuführen, wo dieses bisher nur in sehr beschränktem Maßstabe geschehen. — Die Maschinen liefern auf einen Zug die complicirtesten Tabellenköpfe, da die Federn selbstthätig an den betreffenden Stellen ab- und wieder ansetzen.

Der Preis einer solchen Maschine ist Thlr. 250 = Reichsmark 750.

In ähnlicher Construction werden auch Doppel-Maschinen geliefert; diese liniiren das Papier, in einem Gange durch die Maschine auf beiden Seiten, jedoch ohne die Vorrichtung zum Kopfansetzen und liefert eine solche Maschine bei einer zehnstündigen Arbeitszeit 80 Ries Papier in Quer-



Schnell-Liniir-Maschine amerikanischen Systems.

Zur Bedienung einer solchen Maschine bedarf es eines Arbeiters (Liniirers) sowie eines Knaben oder Mädchens zum Anlegen des Papiers und liefert die Maschine alsdann bei einiger Uebung des Anlegers bei 10stündiger Arbeit circa 40 Ries Papier auf beiden Seiten liniirt, oder auch 20 Ries mit Lang- und Querlinien auf beiden Seiten und kann dieselbe sowohl für Hand- wie auch für Dampfbetrieb geliefert werden. — Der Raum, den die Maschine einnimmt, beträgt incl. des Standes für den Arbeiter: Länge 3,90 Mtr. — Breite 2,00 Mtr. — Höhe 2,14 Mtr. und können auf derselben sowohl die größten wie auch die kleinsten Arbeiten hergestellt werden.

linien auf beiden Seiten. Diese Maschine kann jedoch nur zum Dampfbetrieb gebaut werden und eignet sich dieselbe vorzugsweise zur Massenfabrication von Schulschreib- und Notizbücher-Liniaturen.

Der Preis einer solchen Maschine ist Thlr. 450 = Reichsmark 1350.

Die zu der Maschine nöthigen Federn stellen sich im Preise auf $^1/_2$ Sgr. pr. Spitze.

Den Vertrieb dieser von Richard Rochlitz in Hamburg gebauten Liniir-Maschinen hat Herr A. Ifermann (Expedition der Lithographia) in Hamburg übernommen und ist derselbe zu jeder weiteren Auskunft bereit.

Digitized by Google

Steindruck in Buchdruck umzuwandeln, so daß derselbe auf der Buchdruckerpresse gedruckt werden kann.

Zur Erreichung dieses Zweckes bedarf man einer Zinkplatte, welche mit dem Hobel genau geebnet und dann mit der Ziehklinge nach allen Seiten hin abgezogen wird, bis dieselbe eine glatte Fläche bildet; sind dann noch kleine Löcher vorhanden, so legt man die Platte mit dieser Seite auf einen glatten, kleinen Amboß und schlägt auf die Rückseite mit einem sogenannten Dorn dort, wo sich die Löcher der Vorderseite befinden. Es entsteht dadurch auf der Rückseite eine Vertiefung, aber auf der Vorderseite verschwindet das Loch. Hat man auf diese Weise alle Löcher zugeschlagen, so hobelt man die etwaigen Erhöhungen, welche in Folge des Schlagens auf der Vorderseite entstanden sind, weg, zieht mit der Ziehklinge ab, und polirt dann mit Holzkohle. Ist nun kein Loch oder grober Riß mehr zu sehen, so gießt man schwache Phosphorsäure über die Platte und wischt gut ab, bringt sie schnell an ein Spiritusfeuer und reibt die glatte Seite mit einem wollenen Lappen vollständig trocken. Man bringt nun den Abzug vom lithographischen Original in gutem, feuchtem Zustande auf die Zinkplatte, und zieht dieselbe mehrmal durch die Presse. Nun behandelt man das Ganze wie jeden andern lithographischen Stein, nur daß man statt Terpentin zum Abreiben Firniß nimmt. Man hüte sich hier, zu fett anzureiben. Sodann wischt man die Platte, trocknet sie, und stäubt die Zeichnung mit feinem Kolophoniumpulver an, beseitigt aber vorsichtig jedes Stäubchen von der freien Platte und erwärmt dieselbe bis zum Schmelzen des Kolophoniums, was mit großer Vorsicht ausgeführt werden muß. Alsdann stäubt man Graphit auf die Platte und reibt so lange darauf, bis die Zeichnung einen schönen Bleiglanz hat. Hierauf legt man die Platte in eine zur Hälfte gesättigte Lösung von Kupfervitriol, bis sich ein schwarzer Schlamm darauf gebildet hat; man nimmt sie dann heraus, wischt ab und wiederholt das Hineinlegen in die Kupferlösung zwei- bis dreimal; es wird sich dann die Zeichnung bereits deutlich erhaben zeigen. Man bestreicht nun die freien Stellen der Zinkplatte mit einer Mischung von Gummilösung und Ocker, Bleiweiß 2c., jedoch nicht höher, als die Zeichnung selbst erhaben ist. Ist nun Alles wieder trocken geworden, so walzt man die ganze Platte mit Ueberdruckfarbe schwarz ein. Will man jetzt die Zeichnung noch verstärken, so kann man die ganze Platte in Wasser eintauchen, und dadurch von der Gummischicht befreien. Es kann alsdann das Kupferverfahren nochmals angewendet werden, bis die Zeichnung auf den breiten leeren Stellen die erforderliche Tiefe hat. Alsdann kann man die Platte dem Buchdrucker zum Drucke übergeben.

(Dingler's Polytechn. Journal.)

Die Papierfabrikation in Frankreich.

Von allen Erwerbszweigen, bei denen die Chemie eine wesentliche Rolle spielt, ist die Papierfabrikation für Frankreich einer der wichtigsten und einträglichsten. Dieselbe erfordert hier im Durchschnitt nicht weniger als 50,000 Arbeiter, von denen etwa ein Drittel dem weiblichen Geschlechte angehören. Das Papierquantum, welches hier alljährlich auf den Markt gebracht wird, besitzt einen ungefähren Werth von 30,000,000 Thlr. und das Gewicht derjenigen Materialien, welche die Fabrikation erfordert, wie Kohlen, Lumpen, chemische Producte, Alaun, Harz 2c. beläuft sich auf nicht weniger als 700,000 bis 800,000 englische Tonnen im Jahre. Zu der Zeit der letzten Weltausstellung in Paris, im Jahre 1867, fanden sich in Frankreich 140 Fabriken vor, welche Hand- oder Büttenpapiere fertigten; 270 lieferten weißes oder farbiges Maschinenpapier und 230 beschäftigen sich hauptsächlich mit der Fabrikation von ordinären Papiersorten, insbesondere von Packpapier. Die Gesammtquantität, welche im Laufe eines Jahres fabricirt wurde, beträgt etwa 130,000 englische Tonnen.

Nur wenige Departements giebt es, welche keine Papierfabriken besitzen; am meisten aber steht die Papierfabrikation in Blüthe in den Departements, Angoumois, Ardeche, Vosges, Isère und an der Loire; hier finden sich nicht nur die zahlreichsten, sondern auch die größten Etablissements.

In keinem Lande jedoch werden schlechtere Papiere fabricirt als in Frankreich, und hier finden gerade die niedrigsten Qualitäten die reichste Verwendung. Nirgends findet man z. B. einen Zusatz von mineralischen Producten zu der Papiermasse so ausgedehnt und in so hohem Procentsatze wieder, wie gerade in diesem Lande. Bis vor wenigen Jahren erreichte die Beimischung von Thon und mineralischen Substanzen höchstens 15—16%, jetzt beläuft sich dieselbe fast auf das Doppelte (25—30%); ein Papier, welches nicht mindestens 12% von diesen Theilen in sich trägt, finden

Digitized by Google

wir überhaupt nicht. In England gibt es allerdings auch Papiersorten, welche 14 — 20% solcher Zusätze besitzen, aber der Durchschnitt beträgt nicht mehr als 4 — 5%. Das graue Aussehen und die Unleserlichkeit der französischen Journale sprechen wie andere Dinge für die Leichtfüßigkeit der französischen Nation, denn es ist keinem Zweifel unterlegen, daß es sich hier lediglich um ein Nichtwollen handelt und daß man in Frankreich ebensogute Drucke von Zeitschriften und Büchern schaffen kann, wie anderswo.

Die Hauptmasse des in Frankreich fabricirten Papieres wird im Lande selbst verbraucht, es werden jedoch auch nicht unwesentliche Mengen exportirt. Das aus den Papierfabriken hervorgehende Papierquantum ist ein größeres als das, welches Großbritannien aufzuweisen hat. Auch in Frankreich wird der Mangel an Rohmaterial wie in jedem anderen Lande von Tag zu Tag fühlbarer und aus diesem Grunde wird auch hier ein Hauptaugenmerk auf diejenigen Stoffe gerichtet, welche als Surrogat für jenes bis jetzt mit oder ohne bedeutenden Erfolg benutzt worden sind.

Die Fabrication von Luxuspapier ist in Frankreich stark vertreten und Paris bildet den Hauptort für den Verbrauch desselben. Mehr als 1200 Arbeiter werden lediglich zu diesem Zwecke beschäftigt und der jährliche Werth für dergl. Papiersachen beläuft sich auf 2 bis 3 Millionen Thaler. Die Bezeichnung „Papiers de fantaisie" bezieht sich auf alle vorgoldeten, versilberten und colorirten Papiere, ebenso für alle anderen, welche in den Buchbindereien, in den Couditoreien, in den Apotheken ꝛc. zur Verwendung kommen. Unter diese Sorten werden einige, wie z. B. das sogenannte Marmorpapier lediglich durch Handarbeit, andere durch Maschinen hergestellt; alle aber werden aus weißem, mehr oder weniger feinem Papier bereitet.

Ein Hauptzweig der französischen Papierindustrie wird gebildet von der Briefcouvertfabrikation. Diese Specialität tauchte im Jahre 1838 auf und begann 1851 größere Dimensionen anzunehmen. Alle Couvert-Fabriken findet man in Paris und es werden an einem Tage nicht weniger als 2,500,000 Stück solcher Enveloppen im Durchschnitt zu Tage gefördert. Fast alle dabei nothwendigen Manipulationen, das Falzen, das Gummiren u. s. w. werden durch Maschinen besorgt; in gleicher Weise geschieht auch das Einpacken in die dazu bestimmten, oft recht eleganten Kästchen. Paris ist ferner der Ort für die Fabrikation der verschiedensten Gegenstände aus Papier und Pappe. So werden nicht weniger als 4000 Personen ausschließlich beschäftigt mit der Fertigung kleiner Kästchen, von dem einfachsten Aussehen bis zur höchsten Eleganz; dieser Erwerbszweig ist in fortwährendem Wachsen begriffen.

Die Pappenfabrikation wird in 400 Fabriken mit 2500 Arbeitern betrieben und der Ertrag dafür beläuft sich auf etwa 3,000,000 Thaler jährlich; fernere 500 Personen sind mit der Anfertigung von Cartonpapier betraut.

Die Pappenfabrikation theilt man in Frankreich in drei verschiedene Klassen: Die eine Pappensorte wird durch Uebereinanderkleben einzelner Papierbogen erhalten; die andere wird bereitet mit der Hand aus alten Papierabfällen und dergleichen mit einem Zusatz von Holz und anderen Surrogaten und eine dritte durch Maschinen; dies letztere geschieht seit dem Jahre 1846.

Auch die Herstellung von Spielkarten und der Verbrauch der letzteren ist in Frankreich ziemlich weit verbreitet; der Export dieser Producte ist jedoch nur gering und geschieht nur nach Hayti, Mexiko, Peru und den Südamerikanischen Staaten. Die Spielkarten werden nach ihrer Qualität in drei Sorten eingetheilt. Die französischen Karten sind von den englischen nicht nur in ihrer Größe, sondern besonders in der Verzierung der Rückseite verschieden. In Frankreich ist die Letztere meist einfach, während die englischen Spielkarten auf dem Rücken meist luxuriös ausgestattet und mit Gold und den verschiedensten Farben bedruckt sind.

Ueber den Ursprung und das Verfahren der „Autotypie".

Die Autotypie, eine Errungenschaft der jüngst verflossenen Zeit, ist ein Proceß, mit Hilfe dessen man im Stande ist, Photographieen in nicht vergänglichen Farben durch den Druck wiederzugeben, und das Wort „Autotypie" bezeichnet die Wiedergabe, die Reproduction irgendwelches von Künstlerhand hergestellten Kunstwerkes auf dem Gebiete der graphischen Künste ohne Intervention einer anderen kunstgeübten Hand; nur die Wirkung des Lichtes und die chemische Verwandtschaft der hierbei zur Verwendung gelangenden Substanzen spielen bei dem ganzen Verfahren eine Rolle, wenn man absieht von der manuellen Fertigkeit, welche hier, wie bei jeder anderen menschlichen Verrichtung, selbstverständlich erforderlich ist.

Digitized by Google

In der jüngst verflossenen Zeit ist das Autotypieverfahren wesentlich verbessert worden und die mit seiner Hilfe hergestellten Erzeugnisse sind in der That prachtvolle zu nennen. Neben den erzielten Verbesserungen ist aber auch eine eingetretene Vereinfachung desselben nicht zu verkennen, und gerade dieser Umstand ist es, der es möglich gemacht hat, daß jetzt eine größere Zahl von Instituten mit der Herstellung von solchen Reproductionen sich beschäftigt. In dem Folgenden wollen wir versuchen eine Beschreibung der Methode zu geben, wie sie in dem gegenwärtigen Augenblicke gehandhabt wird.

Es ist wohl als allgemein bekannt anzunehmen, daß die Werke unserer hervorragenden Künstler seit der Erfindung der Photographie durch die Letztere in großem Maßstabe vervielfacht wurden und daß eine Verbreitung der photographischen Abzüge von den Originalen durch die verhältnißmäßig niedrigen Preise wesentlich befördert wurde. Nicht minder freund wird es unseren Lesern sein, daß die auf photographischem Wege dargestellten Bilder, die durch Einwirkung des Lichtes auf gegen das letztere empfindliche Papierflächen angefertigt werden, unbeständig sind, d. h. daß sie sich ihrem Ansehen nach verändern, indem die bei der Herstellung zur Anwendung gelangenden Chemikalien sich zersetzen und zwar zu gleicher Zeit auf Kosten des Trägers des Bildes, der Papierfasern, wie auf Kosten des Bildes selbst. Diesen Uebelstand erkennend, war das Streben vieler Fachmänner darauf gerichtet, demselben abzuhelfen und ein Verfahren zu entdecken, welches uns die Möglichkeit an die Hand giebt, das treue Wiedergeben der Camera obscura auszunutzen für die Zwecke der Druckerei und so Aehnlichkeit und Haltbarkeit zu verbinden. Das Streben wurde bald belohnt, denn es währte nicht lange, so fand man die Mittel und Wege zur Erreichung des vorgesteckten Zieles, und das Hervorgehen der „Autotypie" war das Resultat. Diese letztere theilt man nun im Allgemeinen in zwei Klassen ein, nämlich in solche, welche durch directes Uebertragen von der photographischen Platte auf Papier, und andere, die durch irgend eine wirkliche Druckmethode erhalten werden.

Die Grundlage für alle nach und nach hervorgesprossenen Methoden für obige Zwecke bietet der Umstand dar, daß gewisse Substanzen, unter denen die „Gelatine" die wichtigste und gebräuchlichste ist, die Eigenschaft besitzen, im Wasser unlöslich zu werden, wenn ihnen eine Lösung von doppelt chromsaurem Kali beigemischt und diese Mischung dann dem Sonnenlichte ausgesetzt wird. Legt man ein mit jener chemischen Substanz behandeltes Gelatinehäutchen unter ein aus der Camera obscura des Photographen hervorgegangenes Negativ und exponirt beide dann dem Tageslichte, so werden diejenigen Gelatinetheile, welche sich unter den durchsichtigen Partien des Negativs befinden, bald für Wasser unlöslich werden, während dort, wo das Licht das Negativ nicht zu durchdringen vermag, die Gelatinemasse je nach der Höhe der Undurchsichtigkeit der einzelnen Stellen mehr oder weniger unverändert bleibt. Entfernt man nun nach einer bestimmten Zeit das Häutchen von der Glasplatte und legt das erstere in ein Wasserbad, so werden in kurzer Frist diejenigen Gelatinetheilchen, welche vom Lichte nicht alterirt wurden, anschwellen durch Aufsaugen von Wasser, während die anderen in ihrem ursprünglichen Zustande verharren. Die den dunkeln Partien des Negativs entsprechenden Stellen erscheinen also in Relief und sind mit Wasser geschwängert. Ueberzieht man nun eine, einer solchen Behandlung unterzogen gewesene Gelatineschicht auf irgend eine Weise mit Buchdruckerschwärze, so werden diese Stellen bestrebt sein, die letztere nicht anzunehmen, die anderen unlöslich gewordenen und kein Wasser enthaltenden Theile hingegen werden dieselbe an sich haften lassen. Auf eine derartige Weise ist man also im Stande Druckplatten herzustellen, die sich mit Druckfarben auf der Presse bearbeiten lassen und die eine größere Anzahl von Abzügen gestatten. Das Druckverfahren selbst entspricht dem der Lithographie.

Die Beobachtung, daß ein Gelatinehäutchen, welches auf eine Platte und harte Unterlage gebracht und in der angegebenen Weise behandelt worden ist, die Fähigkeit erhält, Lichteindrücke zu fixiren, ist keine ganz neue, denn schon seit längeren Jahren wurde darüber von einem Mr. Tessié du Motay berichtet. Bis vor Kurzem hat man jedoch kein Verfahren gekannt, mit Hilfe dessen man den Uebelstand vermeiden konnte, daß die, um dem Drucke der Presse zu widerstehen, viel zu weiche Gelatine nur eine kleine Anzahl von Abzügen gestattete. Man mußte somit ein Mittel ausfindig zu machen suchen, welches die Eigenschaft besitzt, die Gelatineschicht zu erhärten. Als ein solches erwiesen sich die Chromalaune. Wenngleich diese chemischen Apparate die Feinheit der Gelatineoberfläche ein wenig beeinträchtigen und dadurch die Abzüge an Schönheit etwas verlieren, so war man doch froh, dieses Mittel gefunden zu haben, umsomehr als durch eine Beimischung von Mastix oder anderer Gummiarten solches gemildert wird.

Digitized by Google

Während dieses Verfahren bis zu dem Grade sich vervollkommnete, welchen es heutzutage an sich trägt, bildete sich noch ein anderes Reproductionsverfahren aus, welches auf sehr einfachen Principien beruht. Dasselbe ist die Reproduction durch „Uebertragung"; es besteht in zwei verschiedenen Methoden, von denen man die eine die „einfache," die andere die „doppelte" nennt. Die erstere wird in folgender Weise gehandhabt: Irgend ein Blatt Papier wird mit einer Schicht flüssiger Gelatine überzogen, welcher Kohle oder irgend eine andere, nicht veränderliche farbige Substanz beigemischt ist. Wenn der Ueberzug hart geworden ist, wird er durch eine Lösung von doppelt chromsaurem Kali gegen das Licht empfindlich gemacht, das so präparirte Blatt Papier unter ein photographisches Negativ gebracht und dem Lichte exponirt, so lange man es für nothwendig hält. Nimmt man, nachdem dies geschehen ist, das erstere hinweg, so birgt dasselbe ein nicht erkennbares Bild in sich, oder vielmehr auf seiner Oberfläche. Auch hier sind die von dem Lichte getroffenen Partien unlöslich geworden, während die davon unberührt gebliebenen ihre Löslichkeit beibehalten haben. Allerdings wird das Licht nicht nur die unter den durchsichtigen Stellen des Negativs befindliche Oberfläche berührt haben, sondern es wird auch das Unlöslichgewordensein etwas in die Substanz der Gelatineschicht hineingedrungen sein, jedenfalls aber wird bei nicht allzulanger Belichtung noch eine dünne Schicht zwischen dem Papier und jener Fläche vorhanden sein, welche nicht alterirt worden ist. Würde man jetzt das mit dem verborgenen Bilde versehene Papierblatt in ein Wasserbad bringen, so würde sich die Gelatine von dem Papiere lösen und als feines, das Bild an sich tragendes Häutchen im Wasser herumschwimmen; bringt man vorher auf die Gelatineoberfläche ein zweites Blatt Papier zu liegen und setzt dies einem Drucke aus, so wird dieses an jener haften und nach dem Wasserbade das farbige Bild an sich tragen, nachdem das ursprüngliche Papier sich abgelöst hat. Natürlich ist die auf solche Weise erhaltene Copie des Originals eine verkehrte. Dem Scharfsinn des Mr. J. R. Johnson, Chemiker bei der großen „Autotype Fine Art Company" ist es gelungen, durch ein sogenanntes Uebertragungsverfahren dem letzten Uebelstande abzuhelfen, indem er von dem Negativ gewissermaßen ein anderes Negativ sich herstellte. Man hat bis jetzt Reproductionen der verschiedensten Größen auf derartige Manier hergestellt und hat damit, wenn auch nicht die Feinheit und Eleganz einer guten Photographie erreicht, so doch unvergängliche Copieen vom Originale erhalten. Wir wollen beim Schlusse dieses Aufsatzes nicht der großen Vorzüge eingehend gedenken, welche eine Methode, wie die beschriebene, im Gefolge hat; wir wollen nur noch erwähnen, daß auf diesem Gebiet jedenfalls in kürzester Frist noch wesentlich verbessernde Erfindungen gemacht werden können, zugleich aber müssen wir zugeben, daß das Herstellungsverfahren, wie es jetzt gehandhabt wird, allzugroße manuelle Fertigkeit und zu bedeutende Sorgfalt erfordert, als daß es jetzt schon einer allgemeinen Einführung in das Bereich der graphischen Künste entgegensehen könnte.

Preß-Gesetz für das Deutsche Reich.

(Aus dem Reichs-Gesetzblatt Nr. 16, vom 10. Mai 1874.)

Wir Wilhelm, von Gottes Gnaden Deutscher Kaiser, König von Preußen ꝛc.

verordnen im Namen des Deutschen Reichs, nach erfolgter Zustimmung des Bundesraths und des Reichstags, was folgt:

I. Einleitende Bestimmungen.

§ 1.

Die Freiheit der Presse unterliegt nur denjenigen Beschränkungen, welche durch das gegenwärtige Gesetz vorgeschrieben oder zugelassen sind.

§ 2.

Das gegenwärtige Gesetz findet Anwendung auf alle Erzeugnisse der Buchdruckerpresse, sowie auf alle anderen, durch mechanische oder chemische Mittel bewirkten, zur Verbreitung bestimmten Vervielfältigungen von Schriften und bildlichen Darstellungen mit oder ohne Schrift, und von Musikalien mit Text oder Erläuterungen.

Was im Folgenden von „Druckschriften" verordnet ist, gilt für alle vorstehend bezeichneten Erzeugnisse.

§ 3.

Als Verbreitung einer Druckschrift im Sinne dieses Gesetzes gilt auch das Anschlagen, Ausstellen oder Auslegen derselben an Orten, wo sie der Kenntnißnahme durch das Publicum zugänglich ist.

§ 4.

Eine Entziehung der Befugniß zum selbstständigen Betriebe irgend eines Preßgewerbes oder sonst zur

Digitized by Google

Herausgabe und zum Vertriebe von Druckschriften kann weder im administrativen, noch im richterlichen Wege stattfinden.

Im Uebrigen sind für den Betrieb der Preßgewerbe die Bestimmungen der Gewerbeordnung maßgebend.

§ 5.

Die nichtgewerbsmäßige öffentliche Verbreitung von Druckschriften kann durch die Ortspolizeibehörde denjenigen Personen verboten werden, welchen nach § 57 der Gewerbeordnung ein Legitimationsschein versagt werden darf.

Zuwiderhandlungen gegen ein solches Verbot werden nach § 148 der Gewerbeordnung bestraft.

II. Ordnung der Presse.

§ 6.

Auf jeder im Geltungsbereich dieses Gesetzes erscheinenden Druckschrift muß der Name und Wohnort des Druckers und, wenn sie für den Buchhandel, oder sonst zur Verbreitung bestimmt ist, der Name und Wohnort des Verlegers, oder — beim Selbstvertriebe der Druckschrift — des Verfassers oder Herausgebers genannt sein. An Stelle des Namens des Druckers oder Verlegers genügt die Angabe der in das Handelsregister eingetragenen Firma.

Ausgenommen von dieser Vorschrift sind die nur zu den Zwecken des Gewerbes und Verkehrs, des häuslichen und geselligen Lebens dienenden Druckschriften, als: Formulare, Preiszettel, Visitenkarten und dergleichen, sowie Stimmzettel für öffentliche Wahlen, sofern sie nichts weiter als Zweck, Zeit und Ort der Wahl und die Bezeichnung der zu wählenden Person enthalten.

§ 7.

Zeitungen und Zeitschriften, welche in monatlichen oder kürzeren, wenn auch unregelmäßigen Fristen erscheinen (periodische Druckschriften im Sinne dieses Gesetzes), müssen außerdem auf jeder Nummer, jedem Stücke oder Hefte den Namen und Wohnort des verantwortlichen Redacteurs enthalten.

Die Benennung mehrerer Personen als verantwortliche Redacteure ist nur dann zulässig, wenn aus Form und Inhalt der Benennung mit Bestimmtheit zu ersehen ist, für welchen Theil der Druckschrift jede der benannten Personen die Redaction besorgt.

§ 8.

Verantwortliche Redacteure periodischer Druckschriften dürfen nur Personen sein, welche verfügungsfähig, im Besitze der bürgerlichen Ehrenrechte sind und im Deutschen Reiche ihren Wohnsitz oder gewöhnlichen Aufenthalt haben.

§ 9.

Von jeder Nummer (Heft, Stück) einer periodischen Druckschrift muß der Verleger, sobald die Austheilung oder Versendung beginnt, ein Exemplar gegen eine ihm sofort zu ertheilende Bescheinigung an die Polizeibehörde des Ausgabeorts unentgeltlich abliefern.

Diese Vorschrift findet keine Anwendung auf Druckschriften, welche ausschließlich Zwecken der Wissenschaft, der Kunst, des Gewerbes oder der Industrie dienen.

§ 10.

Der verantwortliche Redacteur einer periodischen Druckschrift, welche Anzeigen aufnimmt, ist verpflichtet, die ihm von öffentlichen Behörden mitgetheilten amtlichen Bekanntmachungen auf deren Verlangen gegen Zahlung der üblichen Einrückungsgebühren in eine der beiden nächsten Nummern des Blattes aufzunehmen.

§ 11.

Der verantwortliche Redacteur einer periodischen Druckschrift ist verpflichtet, eine Berichtigung der in letzterer mitgetheilten Thatsachen auf Verlangen einer betheiligten öffentlichen Behörde oder Privatperson ohne Einschaltungen oder Weglassungen aufzunehmen, sofern die Berichtigung von dem Einsender unterzeichnet ist, keinen strafbaren Inhalt hat und sich auf thatsächliche Angaben beschränkt.

Der Abdruck muß in der nach Empfang der Einsendung nächstfolgenden, für den Druck nicht bereits abgeschlossenen Nummer und zwar in demselben Theile der Druckschrift und mit derselben Schrift, wie der Abdruck des zu berichtigenden Artikels geschehen.

Die Aufnahme erfolgt kostenfrei, soweit nicht die Entgegnung den Raum der zu berichtigenden Mittheilung überschreitet; für die über dieses Maß hinausgehenden Zeilen sind die üblichen Einrückungsgebühren zu entrichten.

§ 12.

Auf die von den deutschen Reichs-, Staats- und Gemeindebehörden, von dem Reichstage oder von der Landesvertretung eines deutschen Bundesstaats ausgehenden Druckschriften finden, soweit sich ihr Inhalt auf amtliche Mittheilungen beschränkt, die Vorschriften der §§ 6 bis 11 keine Anwendung.

§ 13.

Die auf mechanischem oder chemischem Wege vervielfältigten periodischen Mittheilungen (lithographirte,

Digitized by Google

autographirte, metallographirte, durchschriebene Correspondenzen) unterliegen, sofern sie ausschließlich an Redactionen verbreitet werden, den in diesem Gesetze für periodische Druckschriften getroffenen Bestimmungen nicht.

§ 14.

Ist gegen eine Nummer (Stück, Heft) einer im Auslande erscheinenden periodischen Druckschrift binnen Jahresfrist zweimal eine Verurtheilung auf Grund der §§ 41 und 42 des Strafgesetzbuchs erfolgt, so kann der Reichskanzler innerhalb zwei Monaten nach Eintritt der Rechtskraft des letzten Erkenntnisses das Verbot der ferneren Verbreitung dieser Druckschrift bis auf zwei Jahre durch öffentliche Bekanntmachung aussprechen.

Die in den einzelnen Bundesstaaten auf Grund der Landesgesetzgebung bisher erlassenen Verbote ausländischer periodischer Druckschriften treten außer Wirksamkeit.

§ 15.

In Zeiten der Kriegsgefahr oder des Krieges können Veröffentlichungen über Truppenbewegungen oder Vertheidigungsmittel durch den Reichskanzler mittelst öffentlicher Bekanntmachung verboten werden.

§ 16.

Oeffentliche Aufforderungen mittelst der Presse zur Aufbringung der wegen einer strafbaren Handlung erkannten Geldstrafen und Kosten, sowie öffentliche Bescheinigungen mittelst der Presse über den Empfang der zu solchen Zwecken gezahlten Beiträge sind verboten.

Das zufolge solcher Aufforderungen Empfangene oder der Werth desselben ist der Armencasse des Orts der Sammlung für verfallen zu erklären.

§ 17.

Die Anklageschrift oder andere amtliche Schriftstücke eines Strafprozesses dürfen durch die Presse nicht eher veröffentlicht werden, als bis dieselben in öffentlicher Verhandlung kund gegeben worden sind oder das Verfahren sein Ende erreicht hat.

§ 18.

Mit Geldstrafe bis zu eintausend Mark oder mit Haft oder mit Gefängniß bis zu sechs Monaten werden bestraft:

1) Zuwiderhandlungen gegen die in den §§ 14, 15, 16 und 17 enthaltenen Verbote;
2) Zuwiderhandlungen gegen die Bestimmungen der §§ 6, 7 und 8, welche durch falsche Angaben mit Kenntniß der Unrichtigkeit begangen werden.

Dieselbe Strafe trifft den Verleger einer periodischen Druckschrift auch dann, wenn er wissentlich geschehen läßt, daß auf derselben eine Person fälschlich als Redacteur benannt wird.

§ 19.

Mit Geldstrafe bis zu einhundert und fünfzig Mark oder mit Haft werden bestraft:

1) Zuwiderhandlungen gegen die §§ 6, 7 und 8, welche nicht durch § 18 Ziffer 2 getroffen sind;
2) Zuwiderhandlungen gegen den § 9;
3) Zuwiderhandlungen gegen die §§ 10 und 11.

In den Fällen der Ziffer 3 tritt die Verfolgung nur auf Antrag ein, und hat das Strafurtheil zugleich die Anfnahme des eingesandten Artikels in die nächstfolgende Nummer anzuordnen. Ist die unberechtigte Verweigerung im guten Glauben geschehen, so ist unter Freisprechung von Strafe und Kosten lediglich die nachträgliche Anfnahme anzuordnen.

III. Verantwortlichkeit für die durch die Presse begangenen strafbaren Handlungen.

§ 20.

Die Verantwortlichkeit für Handlungen, deren Strafbarkeit durch den Inhalt einer Druckschrift begründet wird, bestimmt sich nach den bestehenden allgemeinen Strafgesetzen.

Ist die Druckschrift eine periodische, so ist der verantwortliche Redacteur als Thäter zu bestrafen, wenn nicht durch besondere Umstände die Annahme seiner Thäterschaft ausgeschlossen wird.

§ 21.

Begründet der Inhalt einer Druckschrift den Thatbestand einer strafbaren, so sind

der verantwortliche Redacteur,
der Verleger,
der Drucker,
derjenige, welcher die Druckschrift gewerbsmäßig vertrieben oder sonst öffentlich verbreitet hat (Verbreiter),

soweit sie nicht nach § 20 als Thäter oder Theilnehmer zu bestrafen sind, wegen Fahrlässigkeit mit Geldstrafe bis zu eintausend Mark oder mit Haft oder mit Festungshaft oder Gefängniß bis zu einem Jahre zu belegen, wenn sie nicht die Anwendung der pflichtgemäßen Sorgfalt oder Umstände nachweisen, welche diese Anwendung unmöglich gemacht haben.

Die Bestrafung bleibt jedoch für jede der benannten Personen ausgeschlossen, wenn sie als den Verfasser

Digitized by Google

oder den Einsender, mit dessen Einwilligung die Veröffentlichung geschehen ist, oder, wenn es sich um eine nicht periodische Druckschrift handelt, als den Herausgeber derselben, oder als einen der in obiger Reihenfolge vor ihr Benannten eine Person bis zur Verkündigung des ersten Urtheils nachweist, welche in dem Bereich der richterlichen Gewalt eines deutschen Bundesstaats sich befindet, oder falls sie verstorben ist, sich zur Zeit der Veröffentlichung befunden hat; hinsichtlich des Verbreiters ausländischer Druckschriften außerdem, wenn ihm dieselben im Wege des Buchhandels zugekommen sind.

IV. Verjährung.

§ 22.

Die Strafverfolgung derjenigen Verbrechen und Vergehen, welche durch die Verbreitung von Druckschriften strafbaren Inhalts begangen werden, sowie derjenigen sonstigen Vergehen, welche in diesem Gesetze mit Strafe bedroht sind, verjährt in sechs Monaten.

V. Beschlagnahme.

§ 23.

Eine Beschlagnahme von Druckschriften ohne richterliche Anordnung findet nur statt:

1) wenn eine Druckschrift den Vorschriften der §§ 6 und 7 nicht entspricht, oder den Vorschriften des § 14 zuwider verbreitet wird,
2) wenn durch eine Druckschrift einem auf Grund des § 15 dieses Gesetzes erlassenen Verbot zuwider gehandelt wird,
3) wenn der Inhalt einer Druckschrift den Thatbestand einer der in den §§ 85, 95, 111, 130 oder 184 des deutschen Strafgesetzbuchs mit Strafe bedrohten Handlungen begründet, in den Fällen der §§ 111 und 130 jedoch nur dann, wenn dringende Gefahr besteht, daß bei Verzögerung der Beschlagnahme die Aufforderung oder Anreizung ein Verbrechen oder Vergehen unmittelbar zur Folge haben werde.

§ 24.

Ueber die Bestätigung oder Aufhebung der vorläufigen Beschlagnahme hat das zuständige Gericht zu entscheiden.

Diese Entscheidung muß von der Staatsanwaltschaft binnen vierundzwanzig Stunden nach Anordnung der Beschlagnahme beantragt und von dem Gericht binnen vierundzwanzig Stunden nach Empfang des Antrags erlassen werden.

Hat die Polizeibehörde die Beschlagnahme ohne Anordnung der Staatsanwaltschaft verfügt, so muß sie die Absendung der Verhandlungen an die letztere ohne Verzug binnen zwölf Stunden bewirken. Die Staatsanwaltschaft hat entweder die Wiederaufhebung der Beschlagnahme mittelst einer sofort vollstreckbaren Verfügung anzuordnen, oder die gerichtliche Bestätigung binnen zwölf Stunden nach Empfang der Verhandlungen zu beantragen.

Wenn nicht bis zum Ablaufe des fünften Tages nach Anordnung der Beschlagnahme der bestätigende Gerichtsbeschluß der Behörde, welche die Beschlagnahme angeordnet hat, zugegangen ist, erlischt die letztere und muß die Freigabe der einzelnen Stücke erfolgen.

§ 25.

Gegen den Beschluß des Gerichts, welcher die vorläufige Beschlagnahme aufhebt, findet ein Rechtsmittel nicht statt.

§ 26.

Die vom Gericht bestätigte, vorläufige Beschlagnahme ist wieder aufzuheben, wenn nicht binnen zwei Wochen nach der Bestätigung die Strafverfolgung in der Hauptsache eingeleitet worden ist.

§ 27.

Die Beschlagnahme von Druckschriften trifft die Exemplare nur da, wo dergleichen zum Zwecke der Verbreitung sich befinden. Sie kann sich auf die zur Vervielfältigung dienenden Platten und Formen erstrecken; bei Druckschriften im engeren Sinne hat auf Antrag des Betheiligten statt Beschlagnahme des Satzes das Ablegen des letzteren zu geschehen.

Bei der Beschlagnahme sind die dieselbe veranlassenden Stellen der Schrift unter Anführung der verletzten Gesetze zu bezeichnen. Trennbare Theile der Druckschrift (Beilagen einer Zeitung ꝛc.), welche nichts Strafbares enthalten, sind von der Beschlagnahme auszuschließen.

§ 28.

Während der Dauer der Beschlagnahme ist die Verbreitung der von derselben betroffenen Druckschrift oder der Wiederabdruck der die Beschlagnahme veranlassenden Stellen unstatthaft.

Wer mit Kenntniß der verfügten Beschlagnahme dieser Bestimmung entgegenhandelt, wird mit Geldstrafe bis fünfhundert Mark oder mit Gefängniß bis zu sechs Monaten bestraft.

Digitized by Google

§ 29.

Zur Entscheidung über die durch die Presse begangenen Uebertretungen sind die Gerichte auch in denjenigen Bundesstaaten ausschließlich zuständig, wo zur Zeit noch deren Aburtheilung den Verwaltungsbehörden zusteht.

Soweit in einzelnen Bundesstaaten eine Mitwirkung der Staatsanwaltschaft bei den Gerichten unterster Instanz nicht vorgeschrieben ist, sind in den Fällen der ohne richterliche Anordnung erfolgten Beschlagnahme die Acten unmittelbar dem Gericht vorzulegen.

VI. Schlußbestimmungen.

§ 30.

Die für Zeiten der Kriegsgefahr, des Krieges, des erklärten Kriegs- (Belagerungs-) Zustandes oder innerer Unruhen (Aufruhrs) in Bezug auf die Presse bestehenden besondern gesetzlichen Bestimmungen bleiben auch diesem Gesetze gegenüber bis auf Weiteres in Kraft.

Das Recht der Landesgesetzgebung, Vorschriften über das öffentliche Anschlagen, Anheften, Ausstellen, sowie die öffentliche, unentgeltliche Vertheilung von Bekanntmachungen, Placaten und Aufrufen zu erlassen, wird durch dieses Gesetz nicht berührt.

Dasselbe gilt von den Vorschriften der Landesgesetze über Abgabe von Freiexemplaren an Bibliotheken und öffentliche Sammlungen.

Vorbehaltlich der auf den Landesgesetzen beruhenden allgemeinen Gewerbesteuer findet eine besondere Besteuerung der Presse und der einzelnen Preßerzeugnisse (Zeitungs- und Kalenderstempel, Abgaben von Inseraten ꝛc.) nicht statt.

§ 31.

Dieses Gesetz tritt am 1. Juli 1874 in Kraft. Seine Einführung in Elsaß-Lothringen bleibt einem besonderen Gesetze vorbehalten.

Urkundlich unter Unserer Höchsteigenhändigen Unterschrift und beigedrucktem Kaiserlichen Insiegel.

Gegeben Berlin, den 7. Mai 1874.

(L. S.) Wilhelm.

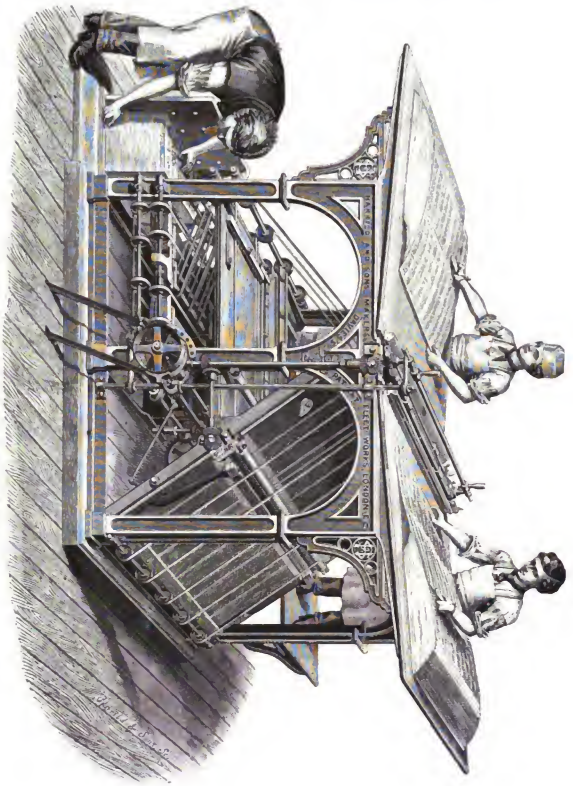
Fürst v. Bismarck.

Falzmaschinen.

Da sich neuerdings die Nachfragen nach Falzmaschinen mehren, so erlauben wir uns, unsere Leser auf die Maschinen der Firma Harrild & Sons in London aufmerksam zu machen, indem wir zugleich

Einfache Falzmaschine von Harrild & Sons in London.

Digitized by Google



Doppelte Falzmaschine von Harris & Sons in London.

Digitized by Google

die Abbildung einer einfachen und einer doppelten Maschine dieser Firma zum Abdruck bringen.

Die Construction dieser Maschinen ist eine etwas andere als die der bisher in Deutschland zumeist eingeführten der Herren Martini, Tanner & Comp. in Frauenfeld (Schweiz).

Soviel wir wissen, sind die Harrild'schen Maschinen nicht zugleich zum Heften eingerichtet, während einige Nummern der Frauenfelder dies mit besorgen.

Die große Harrild'sche Falzmaschine wird mit Vortheil bereits in vielen Zeitungsdruckereien angewendet, welche täglich eine große Auflage zu falzen haben.

Da die Firma Harrild & Sons als höchst solid bekannt ist, so dürfte auch allen denjenigen deutschen Druckereien und Buchbindereien, welche Falzmaschinen brauchen, die Anschaffung Harrild'scher Maschinen zu empfehlen sein.

Zu näherer Auskunft über Formate und Preise ist der Herausgeber Dieses gern bereit.

1. Schmale Gratesque-Versalien von der Rahm'schen Giesserei in Frankfurt a. M.

BUCH- & KUNSTDRUCKEREI. 12345 DRUCK VON ALEXANDER WALDOW IN LEIPZIG. 67890 SCHRIFTGIESSEREI & STEREOTYPIE.

QUEDLINBURG JOHANNISBERG CARLSBAD EGER 16879 EINZUG DER DEUTSCHEN IN PARIS. 23450 REGENSBURG HOF DONAUESCHINGEN ASCHAFFENBURG

UNTEROFFICIERSCHULE IN MARIENBERG. 1234567890 PAPIERFABRIK ZU FREIBURG IN BADEN.

ODER ALEXANDRIEN 12345 LEHRBUCH DER BUCHDRUCKERKUNST. 67890 CONSTANTINOPEL ELBE

OST-INDIEN 12345 NATIONAL-BIBLIOTHEK 67890 AUSTRALIEN

PRINZ GEORG 3541 FRIEDRICH WILHELM. 6780 GENERAL MOLTKE

GENUA 3245 SUEZ-CANAL 8607 FLORENZ

TYROL 1345 ŒSTERREICH 9870 SCHWEIZ

135 BUCHDRUCKEREI 476

2. Kette Gothisch von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M.

Großenhain 12345 Die Graphischen Künste auf der Ausstellung zu Wien. 67890 Ronneburg

Königsgrätz 12345 Schleswig-Holstein 67890 Langensalza

Magdeburg 4326 Taschen-Kalender auf das Jahr 1875 Brandenburg

240 Annalen der Typographie. Correspondent. 793

Digitized by Google

Schriftprobenschau.

Die vorstehend abgedruckten „Grotesque-Versalien“ der Rohm'schen Gießerei in Frankfurt zeichnen sich trotz ihres mageren Schnittes durch Deutlichkeit und Eleganz vortheilhaft aus, dürften demnach bald ein beliebtes Material für den Accidenzsatz werden.

Mit der „Fetten Gothisch“, welche die Gießerei von B. Krebs Nachfolger gleichfalls vorstehend veröffentlicht, können wir uns noch nicht recht befreunden, da sie zu sehr an die gothischen Schriften älteren Schnittes erinnert, für welche wir so vortheilhaften Ersatz in der sogenannten modernen Gothisch erhielten. Wir erlauben uns, die geschätzte Gießerei darauf aufmerksam zu machen, daß die Versalbuchstaben der Mittel, ganz besonders aber das B und J im Verhältniß zu den Gemeinen etwas zu klein erscheinen.

Mannichfaltiges.

— Deutsche Papier-Industrie. Die letzten vergangenen vierzig Jahre waren Zeugen für einen ganz außerordentlichen Emporschwung auf dem Gebiete der Papierindustrie Deutschlands. Gegenwärtig sind nicht weniger als 350 Papierfabriken in vollem Gange und in denselben werden 35,000 Arbeiter beschäftigt. Die jährliche Papierproduction beläuft sich auf 3,500,000 Centner und es wird durch dieselbe ein Capital von 50,000,000 Thalern repräsentirt. Der Werth der hierbei erforderlichen Lumpen beläuft sich ungefähr nur auf den vierten Theil der genannten Summe. Die hauptsächlichsten Surrogate für die Hadern sind hier Stroh und Holz; das letztere wurde zuerst im Jahre 1848 in einer Fabrik in Heidenheim (Bayern) bei der Papierfabrikation verwendet.

— Reibungselectricität des Papieres. Verschiedene Arten von Papieren zeigen in Bezug auf ihr Verhalten zu der Electricität gewisse Unähnlichkeiten; diese hängen entweder von dem bei der Fabrikation verwendeten Stoffe oder von der Methode der Fabrikation selbst ab. Handpapier z. B., welches aus dem sechszehnten Jahrhunderte stammt, ebenso das chinesische Papier und das sogenannte Seidenpapier werden negativ electrisch, wenn man sie stark durch die Finger zieht; reibt man sie gelinde mit den Fingern, so zeigen sie sich als positiv electrisch. In gleicher Weise verhalten sich auch manche Maschinenpapiere zu der electrischen Kraft. Das sogenannte künstliche Pergamentpapier, welches man durch die Einwirkung verdünnter Schwefelsäure auf gewöhnliches Papier erhält, neigt sich mehr als alle anderen Papierarten der positiven Electricität zu. Papier, welches mit concentrirter Salpeter- und Schwefelsäure behandelt worden ist, sogenanntes Pyroxylinpapier wird negativ, wenn es mit der Hand, mit Seide oder mit Gummi elasticum gerieben wird, positiv hingegen, wenn man Schießbaumwolle in gleicher Weise darauf einwirken läßt. Infolge dieser Beobachtung machte Poggendorf den Vorschlag, das Pyroxylinpapier, zwischen den Fingern gerieben, zu einem Electroskop, um negative Electricität aufzufinden, zu benutzen. Einen solchen Apparat für die Auffindung der positiven Electricität kann man sich herstellen durch Streifen von gewöhnlichem Papier, welches mit vulcanisirtem Gummi oder noch besser mit Schießbaumwolle gerieben worden ist.

— Neues Transparent-Papier. Man hat vor Kurzem ein Papier präparirt, welches durchsichtig ist und zugleich gestattet, daß man auf demselben sowohl mit der Feder wie mit dem Pinsel und mit dem Bleistift arbeiten kann. Dasselbe gestattet, daß eine Zeichnung oder eine Schrift, welche darauf niedergelegt ist, ohne daß es selbst in irgend einer Weise zerstört wird, vollkommen wieder durch Abwaschen mit Wasser entfernt werden können. Die Herstellung dieses Papieres geschieht in folgender Weise: Zunächst tränkt man gewöhnliches gutes Schreibpapier mit Benzin und übergießt es hierauf, bevor das erstere sich verflüchtigen kann, sofort mit einem geeigneten, schnell trocknenden Firniß. Entweder taucht man zu diesem Zwecke das mit Benzin durchtränkte Papier vollständig in den letzteren ein oder man bringt ihn mit einem Pinsel oder Schwamm auf dasselbe. Dieser Firniß besteht aus folgenden Ingredienzen: 20 Theile gekochtes und gereinigtes Leinöl, 1 Theil zerschnittene Bleistückchen, 5 Theile Zinkoxyd, $^1/_2$ Theil venetianischen Terpentin. Diese Substanzen werden gemischt und acht Stunden lang gekocht. Nachdem das Ganze hierauf abgekühlt und filtrirt worden ist, setzt man 5 Theile weißen Copal und $^1/_2$ Theil Sandarach hinzu.

— Papier aus Malz- und Hopfen-Abgang. Die breiige Malz-Masse wird durch etliche Walzen getrieben, welche die Stärkemasse von den Fasern theilen; die erstere läuft durch ein Drahtnetz in einen unten stehenden Behälter, während die Fasern auf ein Stampfwerk geführt werden. Dort werden sie fein gerieben und mit Wasserzusatz zu einem Brei gestampft, welcher zur Papierfabrikation dient. Die Fasern des Hopfens werden ebenfalls mit Wasser vermischt, gestampft, jedoch nicht durch Walzen getrieben, da sie schon ohnedies zarter sind, als die Fasern der Gerste. Die Faserenmasse wird mit Chlor gebleicht.

— Wasserdichtes Seidenpapier. Ein wasserdichtes, dem Pergamentpapier ähnliches Papier erhält man nach R. Jacobsen (Polyt. Notizbl.) durch Schwimmenlassen von Seidenpapier auf einer wässerigen Lösung von Schellack in Borax. Das Papier wird dadurch durchsichtig und für Wasser und Fett undurchlässig. Nach dem Trocknen kann man es mittelst eines Plätteisens glätten. Es eignet sich zu Pauspapier. Färbt man die Schellacklösung mit Anilinfarben, so erhält man schöngefärbte wasserdichte Papiere, welche zu künstlichen Blumen anwendbar sein möchten.

— Papiere aus chemisch bereitetem Holzstoff. (Wiener Weltausstellung.) Zu den Neuheiten der Weltausstellung gehörte der auf chemischem Wege bereitete Holzstoff, welcher von einigen Fabriken ausgestellt und der Papier-Fabrikation eine neue Gestaltung zu geben berufen ist. Unter allen diesen Ausstellern ist M. Dreier in Dalbke bei Bielefeld darin am meisten vorgeschritten, daß er in seiner Maschinen- und Büttenpapier-Fabrik schon seit längerer Zeit nur ausschließlich seinen selbstbereiteten Holzstoff verarbeitet, ohne irgend einen andern Faserstoff zuzuziehen.

Digitized by Google

Die Operationen des Dresel'schen Systems sind einfach correct und gefahrlos. Der Stoff zeichnet sich durch außerordentliche Zähigkeit und das Papier durch einen eigenthümlichen, den asiatischen Papieren ähnlichen Glanz aus. Die Anlagekosten sind im Verhältniß zum Fabrikationsgewinn sehr geringe, und es ist bei den Apparaten auf eine Tagesproduction von 72 Centner Papier Rücksicht genommen. Arbeitskräfte werden nur wenige gebraucht und auch die Triebkraft ist geringer, als sie nach anderen Systemen gefordert wird. Gegen ein bestimmtes Abkommen ist Herr Dresel erbötig, seine Anlagen besichtigen zu lassen und sein Verfahren an Andere zu verkaufen, resp. Fabriken für Darstellung des Holzstoffes auf chemischem Wege complett einzurichten. Dr. Rudel, welcher das System aus eigener Anschauung kennt, empfiehlt es in seinem Centrbl. f. Papierfabr. als von großem practischen Werthe.

— Wieder ein neuer Zweig für die Papierwäschefabrikation. In Amerika, dem Lande des Humbugs, aber auch dem der Industrie wird so manches neue Fabrikat in die Welt gesetzt, das, nachdem Europa darauf hereingefallen ist, wieder vom Erdboden verschwindet, aber auch manche gute Erfindung hat ihren Boden dort. Das Neueste derart sind Bigue-Hemden aus Papier für Herren. Der hintere Theil der Weste ist von Leinen und wird extra verkauft, während der vordere Theil, der an den Seiten angeknöpft wird, wohl 3—4 Tage sauber und rein bleibt. Diese Papierwesten sitzen sehr gut und kosten weniger als Waschgeld, nämlich etwa 1 englischen Penny = 10 Pfge. im Silbergroschen-Fuße. (J. f. B.)

— Es sind auch neuerdings von tüchtigen Chemikern Versuche angestellt worden, einen Ersatz zu finden für Gummi, die immer nur dasselbe Resultat gehabt haben, daß es Nichts giebt, was demselben einigermaßen die Spitze bieten könnte. Wer sich aber an die Proben macht, kommt immer schließlich noch auf Dextrin und Tragant zurück, die aber auch keinen Ersatz bieten. Dextrin ist freilich billiger, aber es hat durchaus die Klebekraft des Gummi nicht, während Tragant zwar bei einer Auflösung in lauem Wasser dick aufquillt, aber durchaus als Klebemittel sich nicht verwerthen läßt. Dazu kommt, daß der Tragant vielfach, mit unlöslbarem Harz gemengt, in den Handel gebracht wird, so daß auch ein dicker Satz die Lösung begleitet und eine Filtration nothwendig macht.

— Karten, Bilder u. s. w. mit einer unlöslichen Leimschicht zu überziehen (Gelatiniren). Um Karten, Bilder ꝛc. gegen Staub und Beschmutzung zu schützen, nimmt man eine warme Leimauflösung von solcher Stärke, daß sie beim Erkalten eine stehende Gallerte bildet und mischt zu etwa 1 preuß. Quart derselben $\frac{1}{2}$ Loth Ochsengalle. Von dieser Flüssigkeit gießt man etwas auf eine Glasplatte, so daß auf derselben ein ganz dünner gleichmäßiger Ueberzug entsteht. Nachdem dieser Ueberzug zu einer Gallerte erstarrt ist, legt man die mit demselben versehene Glasplatte in eine Lösung von essigsaurer Thonerde, wobei der Leim Thonerde aufnimmt und dadurch unlöslich wird. Die Lösung von essigsaurer Thonerde bereitet man durch Auflösen von 1 Unze essigsaurem Bleioxyd und 1 Unze Alaun in $\frac{1}{2}$ Quart Wasser und Absetzenlassen des entstandenen schwefelsauren Bleioxyds. Die Glasplatte bleibt in dieser Lösung 2—3 Stunden liegen, worauf man sie herausnimmt und durch Einlegen in Wasser und Spülen mit demselben von allem anhängenden Thonerdesalz befreit. Der auf der Glasplatte vorhandene Ueberzug von unlöslichem Leim wird nun mit einer dünnen Schicht einer schwächern Leimauflösung überzogen, und auf diese dann das zu überziehende, vorher gleichmäßig schwach angefeuchtete Papierblatt, auf welchem das Bild u. s. w. sich befindet, mit der Bildfläche aufgelegt, indem man es durch sanftes Reiben allenthalben glatt auf der Leimschicht ausbreitet. Die Rückseite des Bildes kann man dann ebenfalls mit einer Leimschicht überziehen und diese durch Behandlung mit essigsaurer Thonerde unlöslich machen, wodurch bewirkt wird, daß es nachher, wenn es auch nicht mit einem Rahmen versehen wird, glatt und eben bleibt. Man legt die Glasplatte nun 2—3 Tage lang in einen warmen Raum, bis der Leim vollkommen trocken ist, worauf man denselben rings um das Bild mit einem scharfen Messer durchschneidet und dann das Bild von der Glasplatte abnimmt. Die Leimschicht, welche man zuerst auf der Glasplatte anbringt, und die nachher das Bild bedeckt, kann auch gefärbt werden. Sie wird zu diesem Zwecke, nachdem sie mit essigsaurer Thonerde behandelt und mit Wasser gewäscht ist, in ein gejuntes Farbbad (Cochenille- oder Rothholz-Abkochung für Roth, Indigocarmin-Auflösung für Blau u. s. w.) gelegt, bis die verlangte Nüance entstanden ist.
(Neue Deutsche Gewerbe-Zeitung.)

— Der neue Gebäudecomplex der „Times“ ist nun so weit fertig, daß er dem Geschäftsbetrieb übergeben werden kann. Derselbe zeigt gegen die Victoria-Straße eine stolze Façade von 100 Fuß Länge, bei 60 Fuß Höhe, die aber für den aus gehauenen Steinen ausgeführten Giebeltheil auf 80 Fuß steigt. Das Kellergeschoß bildet einen großen, 19 Fuß hohen Raum und ist ausschließlich dem Bau der „Walzermaschine“ gewidmet. Das Gebäude enthält außerdem noch ein Parterre und vier Stockwerke; es ist von rothen und gelben polirten Ziegeln aufgeführt, welche in den Ziegeleien des Herrn Walter in Berkshire gearbeitet worden. Jede Etage hat neun halbbogenförmige Fenster. Der Eingang, im Bogenstil, architektonisch reich geschmückt, ist aus gehauenen Steinen ausgeführt, die Bogen auf polirten Granitsäulen ruhend, und befindet sich an dem westlichen Ende. Ein hier Fuß hohes Karnies aus gehauenen Steinen wird durch den Giebelbau, der fast zwei Drittel der Länge einnimmt, unterbrochen. Als Ausschmückung sind auf diesem drei große geöffnete Bücher, reich von Eichenlaub und Eicheln umgeben, angebracht. Auf dem mittelsten derselben ist mit großen schwarzen Buchstaben zu lesen: Times; auf der zweiten Past Times; auf der dritten Future. Darüber befindet sich eine große Uhr. Eine andere Fronte kehrt sich nach der Printing-house-Square. Die östliche Fronte des bisherigen quadratischen Baues wird in entsprechender Weise umgebaut. Das Ganze ist ebenso solid als practisch ausgeführt.
(Annalen.)

— Ist in diesem Halbjahr gegen das Vorjahr, was den Buch- und Kartenhandel anlangt, mehr oder weniger producirt worden? Auf diese Frage giebt das fortlaufende Verzeichniß der „erschienenen Neuigkeiten des deutschen Buchhandels“, wie es von der J. C. Hinrichs'schen Buchhandlung geführt und im „Börsenblatt für den deutschen Buchhandel“ veröffentlicht wird, einige Antwort. Referent sagt ausdrücklich „einige Antwort“, weil eine wirkliche Statistik in den Zahlen dieser Art wegen der vielen Wiederholungen, welche auf Rechnung der Lieferungswerke und periodischen Schriften kommen, damit nicht gegeben wird.

Digitized by Google

Jmmerhin brauchen wir nicht ein ganzes Jahr auf die amtliche Zusammenstellung zu warten und begnügen uns daher mit den approximativen Werthen. Bis Mitte Juni (14. bez. 15 Juni) d. J. waren von J. C. Hinrichs 5975 Novitäten in sortlaufenden Nummern verzeichnet worden (in diesem Augenblicke d. h. heute sind es inzwischen 6567 geworden). Die Listen des Vorjahres 1873 erwiesen dagegen 5367 Nummern. Das laufende Jahr 1874 ist also 608 Nummern stärker, was eine Steigerung um 11,3 Procent ausmacht. Sollte nun auch in Wirklichkeit die diesjährige Production nicht um so weit der vorjährigen voraus sein, so ist doch die Annahme berechtigt, daß überhaupt eine erhöhte Thätigkeit auf dem Gebiete des buchhändlerischen Verlags in Deutschland herrscht entgegen der landläufigen Ansicht von einem merklichen Rückgange der Production, den man auf verschiedene Ursachen zurückzuführen weiß. (Leipz. Tagbl.)

— Mechanischer Anlegeapparat. Der Schwede Norelius, von welchem bereits im vergangenen Jahre berichtet wurde, daß er einen Anlegeapparat erfunden, ist nunmehr nach längerem Aufenthalt in Amerika nach Schweden zurückgekehrt und hat seinen Apparat in Gothenburg ausführen lassen, wo er bereits in der Granberg'schen Buchdruckerei angewendet wird. (Annalen.)

— Heliotypie in Amerika. „The American Booksellers Guide" machte die Mittheilung, daß Messrs. Osgood & Co., die hervorragendsten Verleger in Boston, ihr Verlagsgeschäft aufzugeben beabsichtigen und sich vorgenommen haben, ihre Aufmerksamkeit lediglich dem neuen Verfahren der Heliotypie zu widmen und auf dem Gebiete dieser Kunst Proedrucke in die Oeffentlichkeit zu bringen. Die Heliotypie wird in Amerika und ganz besonders in Boston vielmehr ausgebeutet als bei uns, und die daselbst erzielten Erfolge bedeutend über den unserigen stehen sollen.

— Victor Moulinet. Die Sepierwelt hat eine ihrer Notabilitäten durch den Tod V. Moulinet's in Paris verloren. Der Genannte war durch seine kunstvollen Arbeiten bekannt und hat sich durch den Satz des berühmten Derrien-Albums, dieses „grünen Gewölbes aller Kunstjünger", große Verdienste erworben. Er fungirte seit Jahren als Mitglied des Collegiums der Sachverständigen und sein Jnteresse für die gemeinsamen Angelegenheiten war ebenso groß, wie sein Talent.

(Annalen.)

— Neue deutsche Zeitschriften im Auslande. Von deutschen Zeitschriften erscheinen in diesem Jahre in Athen, Constantinopel und Belgrad je eine neue. Die in Athen herausgegebene ist „das neue Griechenland" betitelt; die zweite, welche in Constantinopel erscheint, wird sowohl in deutscher als auch in türkischer Sprache gedruckt und ist das Organ der liberalen und armenischen Partei. Der Titel des in Belgrad zu Tage geförderten Journals ist „Der freie Orient"; dieses letztere hat den Zweck Sympathieen für Deutschland anzuregen.

— Falsche preußische Kassenanweisungen. Eine beträchtliche Anzahl falscher preußischer Kassenanweisungen à 5 Thlr., von der bekannten, blaugeränderten Sorte de dato 1856, ist seit einiger Zeit in Circulation gekommen. Die Vorsicht bei Annahme von Fünfthalerscheinen muß nun so größer sein, als die Falsificate so vorzüglich gelungen sind, daß man sie als solche bei oberflächlicher Betrachtung, ja selbst bei nicht ganz ersprießender Untersuchung kaum zu erkennen vermag, und dem Publicum ist eine verschärftere Aufmerksamkeit um so dringender zu empfehlen, als die Fälscher noch nicht entdeckt sind und daher von der königl. Staatsschulden-Tilgungskasse noch kein Ersatz geleistet wird. Der der „G. Z." vorliegende gefälschte Fünfthalerschein trägt an Ziffern: Serie IX. Fol. 178, Lit. B, Nr. 889641, und ist dies Falsifikat besonders daran kenntlich, daß die Umschrift „FUENF THALER", welche auf den echten Scheinen hellblau gehalten ist, bei den Falsifikaten auf der Durchsicht ganz schwarzblau erscheint; sodann zeigt sich der, zur Namensunterschrift des ausfertigenden Beamten dienende, auf den echten Exemplaren ganz fein guillochirte Grund bei der Nachbildung, die nicht wie das Original durch Kupferstich, sondern durch Lithographie hergestellt ist, wie ein grobes Gewebe, und endlich hat der zur Rechten befindliche Engel auf seinem großen Zehen bei den Falsificaten einen länglichen, bei den echten Scheinen einen breiteren Nagel.

Berichtigung.

In dem in Heft 6 des Archiv abgedruckten Aufsatze „Brockhaus — Meyer — Pierer" war am Schluß gesagt, daß das Bibliographische Jnstitut auch „unter dem Schleier der Anonymität" gegen Spaarmann Publicationen veröffentlicht habe. Unsere Ansicht basirte auf einem in Leipzig gedruckten Blatte, welches im Wesentlichen den Jnhalt einer größeren, vom Jnstitut herausgegebenen Broschüre recapitulirte, in welcher die Artikel Meyers mit dem neuen Spaarmann-Pierer verglichen werden.

Nach einem uns vorliegenden Schreiben des Bibliographischen Jnstituts „hat dasselbe indeß keine anonymen Drucksachen gegen Spaarmann veröffentlicht und muß die Mitwirkung an irgend welchem Schriftstücke, das seine Spitze gegen Spaarmann richtet und nicht von ihm unterzeichnet ist, durchaus ablehnen".

Jndem wir diese Erklärung hiermit zur Kenntniß unserer Leser bringen, bitten wir zugleich, den oben angeführten Aufsatz in diesem Sinne zu modificiren.

— d —

Berichtigung.

In der Beschreibung des Formenwaschapparates auf Spalte 200. 7. Heft des Archiv muß es heißen: Durch die Dampfzuführungsröhre **k** (nicht h) wird der Dampf ꝛc.

Digitized by Google

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Aeußere Einfassung, Schriftrollen von Genzsch & Heyse in Hamburg. Innere Ecken von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. Herrn, Joseph ꝛc., Dargebracht, Schülern ꝛc., Frankfurt a. M. von Genzsch & Heyse. Ihrem von Rust & Co. in Offenbach und Wien. Verehrten ꝛc. von der Rudhard'schen Gießerei in Offenbach. Zur Feier von W. Wöllmer in Berlin. Fünfundzwanzigjährigen ꝛc. von der Rohm'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Seines, von, zu von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Zug von W. Gronau in Berlin.

Blatt 2. Die zu den Leisten verwendeten Verzierungen sind aus Ecken von Schelter & Giesecke gebildet, die Züge an den Verbindungslinien von W. Gronau in Berlin. Buchdruckerei, Erfurter Straße von der Rohm'schen Gießerei. Hermann Erdmann, Maschinen, Schriften, Verlobungs-, Einladungskarten, Briefe, Tanzordnungen, Circulaire, Quittungen, Wechsel, Anweisungen von der Gießerei Flinsch in Frankfurt a. M., Weimar (im Kopf), Buchdruckerei, Elegante, Menus, Weinkarten, Preis-Courante, Frachtbriefe wie das Buchdruckerwappen von Genzsch & Heyse. Weimar (Patronelle), Etiquetten, Druck von Rust & Co., Hermann Erdmann, Ausführung, Speise und, Gedichte, Cataloge, Tabellen, Zeitungen von der Bauer'schen Gießerei. Typogr. Arbeiten von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Visiten-, Notas von W. Wöllmer. Adreßkarten, Tafellieder, Rechnungen, ganzer Werke von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a. M.

Blatt 3. Christian Andermann von Rust & Co. Baumeister im Kopf und im Text, Johannisgasse, Dresden, sowie die Textschrift von der Bauer'schen Gießerei. P. P. von J. Ch. D. Nies. C und A (in Andermann) von W. Wöllmer. Die schmale Antiqua daran von Genzsch & Heyse. Baumeister von J. G. Schelter & Giesecke.

Als 4. Beilage gaben wir eine Copie der Schluß-Schrift des Fust & Schöffer'schen Psalters von 1457.

Druck der Beilagen. Blatt 1 wurde schwarz, Blatt 2 und 3 wurden mit Bordeauxroth von Frey & Sening gedruckt. Zur Schluß-Schrift des Psalters wurde Miloriblau, Zinnober mit etwas Carmin versetzt und Rosa, gemischt aus Carmin und Weiß, benutzt.

Annoncen.

Ein Accidenzsetzer (Wiener), der in hervorragenden Pariser Ateliers conditionirt hat, des Französischen in Wort und Schrift mächtig und befähigt ist, ein grösseres Geschäft technisch und ökonomisch zu leiten, sowie eine Provincialzeitung zu redigiren, sucht Stellung als **Factor** *einer gut rangirten Offizin.*

***J. Denk,** Wien, I. Bäckerstrasse 8/5, I. Stock.*

Bauer'sche Gießerei

Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte

Frankfurt a. M.

Hartes Metall, Pariser System.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik

und meine

Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, Belle-Alliance-Straße 88.

Hermann Berthold.

Kupfer-Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „Ueber Land und Meer," „Illustrirte Welt," „Illustrirte Volkszeitung", „Müller's Kriegsgeschichte" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □ Centimeter abgegeben.

Stuttgart. Eduard Hallberger.

Wegen plötzlichem Todesfall des Besitzers ist in Leipzig eine, einer ausgezeichneten Kundschaft über ganz Deutschland sich erfreuende

Gravir-Anstalt

mit sämmtlichem Inventar und allen der Neuzeit entsprechenden Maschinen zu verkaufen. Nur Selbstkäufer wollen sich melden unter J. G 183 in der Expedition dieses Blattes.

Robert Gysae,

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Zierow & Meusch, Leipzig,
Fabrik von Messinglinien & Buchdruckerei-Utensilien, Gravir- & galvanoplastische Anstalt, Stereotypie, grosses Lager von Vignetten.

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Digitized by Google

FABRIK und LAGER von Setzregalen, Schriftkasten, Setzbrettern, Setzschiffen, Winkelhaken eisernen Schliessstegen, Messinglinien, Tenakel, Farbe, Lauge, Walzenmasse Papier, Carton, Glacé-Karten in blanco und mit Farbendruck u. s. w.

Schnell- u. Handpressen
Tygeldruck-Accidenz-Maschinen,
Papier-Stereotyp-Apparate,
überhaupt aller für Buchdruckerei nöthigen **Materialien.** — Beschaffung vollständiger Buchdruckerei-Einrichtungen in kürzester Frist. — Preisverzeichnisse und Auskunft auf frankirte Anfragen **gratis und franco.**

FRIEDRICH KRIEGBAUM IN OFFENBACH AM MAIN.

Maschinen-Oel:

Dampfraffinirtes à Centner 25 Thlr.
Destillirtes à „ 23 „ excl. Fass, in Gebinden zu ½, ¼ und ⅛ Centner.
Probefässchen werden abgegeben.
Dieses Oel hat den bekannten Vorzug, dass es seine Klebkraft hinreichend und die Lager nicht verstopft.

Alexander Waldow.
Leipzig.

Robert Gysae
Oberlössnitz b. Dresden.
Fabrik von lithographischen, bunten Etiquetten- u. Steindruckfarben und Firnissen. Kupferdruckerei.
Agenturen und Niederlagen:
Kunstbaum, Berlin, Leipzig, Mahrib, Wrapel, Mewyjort, Stockholm, Zürich, Wien.

Die Fabrik verzinnter Eisenrohre
von **Richard Dœrfel,**
Kirchberg, Sachsen,
empfiehlt sich zur Ausführung von **Dampfheizungsanlagen** bewährtester Systeme, womit sie seit zehn Jahren ca. 600 Etablissements versorgte. Die verzinnten Rohre 2,8 Meter Originallänge sind dem Kupfer an Haltbarkeit und Heizeffect gleich, aber viel billiger. Lieferung completter Rohrleitungen nach Zeichnung ab Fabrik, fertig bis zum Verdichten. Garantie gegen Rost wird geleistet. Prospect mit Preiscourant stehen zur Verfügung. Kostenanschläge gratis.

Sachs & Schumacher
in **Mannheim**
Holztypenfabrik & Lagergeschäft
für **Buchdrucker**
empfehlen ihre bei der Wiener Weltausstellung prämiirten und anerkannt vorzüglichen Fabrikate von **Holzschriften** in 900 verschiedenen in- und ausländischen Schriftgattungen die fortwährend vermehrt werden. Ferner **Buchdruckerei-Einrichtungen,** als: **Regale, Schriftkasten, Setzschiffe, Setzbretter, Waschtische,** sowie sämmtliche kleinere Holzutensilien. Muster, sowie illustrirte Preiscourante werden auf Verlangen franco zugesandt. Wiederverkäufern Rabatt.

Complette Einrichtungen von Buchdruckereien in jeder Grösse auf Pariser System übernimmt bei annehmbarsten Bedingungen die mit **den neuesten Erzeugnissen versehene Schriftgiesserei** von

J. Ch. D. Nies
in **Frankfurt a. M.**

Convertmaschinen-Fabrik
J. Wilhelmi, Berlin, Ackerstraße.
Convertmaschinen 250 Thlr.
Papierschneidemaschinen, 18", 125 Thlr.

Digitized by Google

FREY & SENING
in Leipzig.

Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen

Copirfarbe schwarz, roth u. blau.

Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichste Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dies mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.

2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.

3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

Karl Krause,

Maschinenfabrikant in Leipzig,

empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck - Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen, Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschräg-maschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.

Hugo Schmidt in Stuttgart

empfiehlt sein reich assortirtes und durch 30 neue Nummern (in 6 Dessins) vermehrtes Lager von

blanco Adress- und Visitenkarten in Farbendruck.

Musterfortimente — jede einzelne Karte mit geschmackvoller Anwendung — werden gegen frankirte Einsendung von 4 Mark franco verschickt.

Bei Aufträgen über 150 Mark wird obiger Betrag vergütet.

Buchdruckwalzenmasse

in vorzüglichster Qualität empfiehlt billigst

Karl Lieber
Charlottenburg.

A. & C. Bauer.

(J. Ch. Bauer's Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a/M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze ***sämmtlicher*** **Stahlstempel der Bauer'schen Antiqua- und Fractur-, Brot- und Titelschriften, Einfassungen** etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Erste deutsche Fabrik
für

Kautschuckartige Buchdruckwalzenmasse

neu eingerichtet von

Friedrich August Lischke
Buchdruckereibesitzer (fr. Maschinenmeister).

LEIPZIG - REUDNITZ, Leipziger Strasse 4.

Von fast allen grossen Buchdruckereien Europas attestirt.

Proben werden franco eingesandt.

Carl Abel,
Xylographische Anstalt

Leipzig, Zeitzerstraße,

empfiehlt sich zur Anfertigung von Holzschnitten in jedem Genre, Illustrationen zu Prachtwerken in schönster künstlerischer Ausführung; liefert Zeichnungen nach Manuscripten und Composition zu allen Werken; Garantie für ausgezeichnete Arbeit und schönen Buchdruck, solide, billige Berechnung aller Aufträge, sofortige Ausführung, schnelle Lieferung.

Stereotyp-Apparate

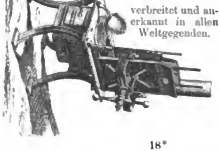
der

Schriftgiesserei J. Ch. D. Nies

Frankfurt a M.

verbreitet und anerkannt in allen Weltgegenden.

Hebmaschine Grösse 32/40 Ctm. zum Aufmauern fl. 150.
" " " mit Transportabeln 30/35 Ctm. " " " 200.
" " eisernem Herde nach Zeichnung " 300.
fl. 350 und fl. 300.



Digitized by Google

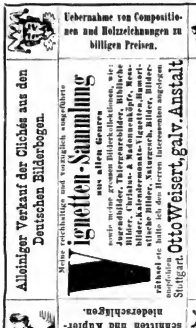
Die Holztypenfabrik
von
Nachtigall & Dohle in Aachen
(Rheinpreußen)

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse.

Musterbücher, eine sehr reiche Auswahl Proben aller Schriftgattungen enthaltend, werden franco eingesandt.

Außer Deutschen und Französischen werden auch alle fremden Schriften und Zeichen, als: Dänische, Schwedische, Russische Türkische, Polnische, Ungarische, Böhmische, ꝛc. correct geliefert.

Die kleineren Grade bis zu 8 Cicero werden, um dieselbe Dauerhaftigkeit herbeizuführen, die von größeren Holzschriften bekannt ist, in Hirnholz geschnitten.



Walzenmasse aus Gelatine.

Das Beste in diesem Artikel, indem die Walzen **nie gerreinigt**, mithin **nie aus der Maschine** genommen werden brauchen. Es liegen viele belobigende Briefe und Anerkennungsschreiben hierüber — theils auf **zwölfmonatlichen** unausgesetzten und angestrengten Gebrauch **derselben unveränderten** Walzen gestützt — vor.

Zur eigenen Prüfung empfehle ich Probesendungen von 5 Kilo, die für zwei Auftragwalzen kleiner Maschinen ausreichen.

Preis 36½ Thlr. pr. 50 Kilo.

Pirna a Elbe. **H. Wulkow**
Gelatinefabrik.

Ernst Stiehl,
Schriftgießerei, Stereotypie
und Galvanoplastische Anstalt
in Stuttgart,
liefert **Buchdruckerei-Einrichtungen** in bester Ausführung prompt und billigst.
Annehmbarste Bedingungen.

Verlag von **Friedrich Vieweg & Sohn** in **Braunschweig.**
(Zu beziehen durch jede Buchhandlung.)

Die
graphischen Künste auf der Ausstellung zu Wien.
Von **Carl B. Lorck** in Leipzig.
gr. 8. Fein Velinpapier. geh. Preis 28 Sgr.

Inhalt des 8. u. 9. Heftes.

Ein Teilstück auf dem Gebiete buchdruckerischen Wirkens während des Entstehens der Kunst. — Die Petroleum-Motoren. — Ueber die Bereitung bunter Druckfarben und das Außenbohren derselben. — Schnell läufer-Maschine amerikanischen Systems. — Steindruck in Buchdruck umgewandelt, so daß derselbe auf der Buchdruckerpresse gedruckt werden kann. — Die Papierfabrikation in Frankreich. — Ueber den Ursprung und das Verfahren der „Autotypie". — Preß-Gesetz für das Deutsche Reich. — Holzmaschinen. — Schriftprobenschau. — Mannigfaltiges. — Einfassungen. — Annoncen. — 4 Blatt Druckproben. — 4 Blatt Schriftproben von der Nehm'schen Gießerei in Frankfurt a. M.

Das **Archiv für Buchdruckerkunst** erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preis von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Betrage erscheinende Anzeigeblatt gratis vertheilt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Ueberlassung von Schriften ꝛc. unterstützen und angemessen in dem Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bezweckt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. f. Diese Berechnung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verschiedenheit zur Aufnahme von für das Archiv zugehenden Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Abonnentenliste des Umfanges und je weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — Beilagen für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden gerne mit angenommen.

☞ Zur complete Lieferung des **Anzeigeblattes** kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv **bei Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird. ☜ **Nach completem Erscheinen jeden Bandes des Archiv** tritt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mehr geliefert.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

IHREM

VEREHRTEN LEHRER

HERRN

JOSEPH ANDREAS OPPENHEIM

ZUR FEIER

DES

FÜNFZIGJÄHRIGEN JUBILÄUMS

DARGEBRACHT

VON DEN

SCHÜLERN DER ZWEITEN BÜRGERSCHULE

ZU

FRANKFURT A. M.

Digitized by Google

Beilage zu Heft 8 und 9, XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Beilage zu Heft 8 und 9, XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst Blatt 2 Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig

Digitized by Google

CHRISTIAN ANDERMANN.

Baumeister.

p. p.

Hierdurch erlaube ich mir, Ihnen die ergebene Anzeige zu machen, dass ich mich am hiesigen Platze als

Baumeister

niedergelassen habe.

Technische sowie praktische Erfahrungen setzen mich in den Stand, allen Anforderungen der Neuzeit in jeder Beziehung gerecht zu werden.

Mich Ihrem bei allen vorkommenden Arbeiten, die zum Baufach gehören, bestens empfohlen haltend, zeichne

Hochachtungsvoll

Christian Andermann

Baumeister.

Beilage zu Heft 8 und 9. XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 9 Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Enge Grotesque-Versalien.

Digitized by Google

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

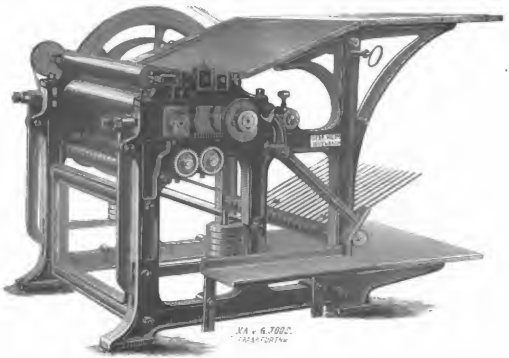
verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 10.

Der Text des Archiv ist aus den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fraktursschriften von D. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Eine neue Satinirschnellpresse.

Es ist von verschiedenen Maschinenfabriken der Versuch gemacht worden, eine Satinirschnellpresse zu construiren, welche ähnlich wie die Druckmaschine ein Einlegen und Glätten jedes einzelnen Bogens gestattet.



So viel wir wissen, ging die Idee, auf diese Weise zu satiniren, von dem Buchdruckereibesitzer Ferdinand Schlotke in Hamburg aus und wurden auch die ersten derartigen Maschinen nach seinen Angaben und unter seiner Leitung in Hamburg gebaut. Später beschäftigte sich besonders die Maschinenfabrik Augsburg damit, solche Maschinen zu bauen und befinden sich deren noch heute in verschiedenen Druckereien in Gebrauch.

Leider hat sich diese Construction doch nicht derart bewährt, daß sie allgemeinere Verbreitung fand.

Die Maschine arbeitet nämlich mit zwei Cylindern, auf welche, gleich dem Filz-, Tuch- oder Papier-aufzug der Druckmaschinen-Cylinder, Zinkplatten aufgespannt werden. Durch den starken Druck, welchem diese Platten unausgesetzt unterworfen sind, strecken sie sich, verlieren ihre Spannung, werden faltig und brechen an diesen Stellen; sie müssen daher sehr häufig erneuert werden und ist dies eine umständliche Arbeit, die immerhin auch Geschick erfordert.

Digitized by Google

Außerdem geht die Maschine ziemlich schwer und macht beim Satiniren leicht Falten in die Bogen, ein Uebelstand, welcher erklärlicher Weise wieder deren andere beim Bedrucken der Bogen nach sich zieht.

Die sich seit langen Jahren auch mit dem Bau von Pressen aller Art für den Buchdruckereigebrauch beschäftigende, rühmlichst bekannte Maschinenfabrik von Gebrüder Heim in Offenbach hat es neuerdings unternommen, eine Satinirschnellpresse zu construiren, die allen Anforderungen entspricht, welche man an eine solche stellen muß, und — so weit sich dies jetzt übersehen läßt — hat sie ihre Aufgabe in einer Weise gelöst, die alle Anerkennung verdient.

Es haben uns Proben von Papier vorgelegen, welche auf dieser Maschine geglättet worden sind und können wir bezeugen, daß das Resultat ein ganz vollkommenes ist. Wir sahen z. B. einige Bogen dünnes Atlasch-Papier, das sich bekanntlich seines geringen, ungleichen Stoffes wegen nicht sonderlich gut satiniren läßt, mit einem so fleckenlosen und schönen Glanz versehen, daß dasselbe dadurch dem farbigen Postpapier sehr ähnlich geworden war.

Um unsere Leser nun auch über diese Satinirschnellpresse specieller zu orientiren, geben wir eine Abbildung derselben und wollen versuchen, den sinnreichen Mechanismus zu erklären.

Die Heim'sche Maschine unterscheidet sich zunächst wesentlich von der zu Eingang Dieses beschriebenen Satinirschnellpresse dadurch, daß hier die Satinage nicht zwischen auf Cylinder gezogenen Zinkplatten, sondern durch eine **polirte Hartwalze** gegen eine **Papierwalze** gepreßt, hervorgebracht wird.

Das vorzügliche Material der aus Feinste geschliffenen, je nach ihrer Länge 20 bis 30 Cmtr. im Durchmesser starken Hartwalze und die Festigkeit der unter starkem hydraulischem Druck hergestellten Papierwalze mit durchgehender Stahlwelle, außerdem die genaue Arbeit, wodurch auf jeden Punkt des zu satinirenden Bogens ein gleich starker Druck ausgeübt wird, bilden die Ursache einer an allen Stellen des Bogens gleichmäßigen Satinage, welche allen Anforderungen entspricht.

Die Bedienung der Maschine ist eine höchst einfache und billige, da hierzu nur ein Mädchen oder ein Einleger nöthig ist.

Wie bei der Schnellpresse wird der Bogen angelegt, von einer kleinen Walze ergriffen, dem Zuführungsapparat, welcher eine Faltenbildung verhütet, übergeben, alsdann zwischen das Walzenpaar gebracht und satinirt. Der gefeuchtete Bogen, welcher an einer oder der anderen Walze leicht hängen bleibt, wird durch Abstreicher abgelöst und auf Schnüre gebracht, welche ihn dem Ausleger zuführen, der ihn auf den Auslegetisch bringt.

Die Pression wird durch eine doppelte Hebelübersetzung mit entsprechender Gewichtsbelastung hervorgebracht.

Um eine schöne Satinage zu erzielen, ist es rathsam, die vorher leicht gefeuchteten Bogen nicht zu rasch durch die Maschine gehen zu lassen, sondern sie eine gewisse Zeit dem Druck der Walzen auszusetzen. Die vortheilhafteste Geschwindigkeit dürfte diejenige sein, bei welcher 750 Bogen des größten Formats, für welche die Maschine construirt ist, per Stunde dieselbe passiren.

Die von den Empfängern der Heim'schen Maschinen constatirten Vorzüge derselben vor Maschinen ähnlicher Construction bestehen darin, daß:

1) die damit erzielte Satinage eine schöne, durchaus gleichmäßige ist.
2) keine Faltenbildung, bei einiger Aufmerksamkeit überhaupt kein Ausschuß vorkommt.
3) die durch raschen Verbrauch kostspieligen Zinkplatten wegfallen.
4) beim Satiniren von einem größeren zu einem kleineren Format, oder umgekehrt, übergegangen werden kann, ohne nachtheiligen Einfluß auf die Satinage.
5) die zum Betrieb der Maschine erforderliche Kraft im Verhältniß zum Resultat eine geringe ist.
6) zur Bedienung der Maschine nur ein Mädchen, oder ein Einleger nöthig ist, da die Maschine selbst auslegt und sonst keiner Wartung bedarf.
7) die Bedienung der Maschine für den daran beschäftigten Arbeiter durchaus gefahrlos ist.

Die Fabrik liefert ihre Satinir-Schnellpressen, für Dampfbetrieb eingerichtet, in vier verschiedenen Größen und zwar:

Nr. 1 bei einer nutzbaren Glättlänge von 1100 Mmtr. Nr. 3860.	Raum, den die Maschine einnimmt. 2,90 Mtr. lang, 2,30 Mtr. breit.
Nr. 2 bei einer nutzbaren Glättlänge von 950 Mmtr. Nr. 3540.	2,50 Mtr. lang, 2,15 Mtr. breit.
Nr. 3 bei einer nutzbaren Glättlänge von 850 Mmtr. Nr. 3150.	2,40 Mtr. lang, 2,00 Mtr. breit.
Nr. 4 bei einer nutzbaren Glättlänge von 750 Mmtr. Nr. 2880.	2,20 Mtr. lang, 1,90 Mtr. breit.

Digitized by Google

Die nutzbare Glättlänge der Walzen entspricht der Länge des größten Bogens, welcher mit der Maschine satinirt werden kann.

Auf Verlangen können die Hartwalzen zum Heizen eingerichtet werden; die Einrichtung für Bolzenheizung wird mit Mark 50 bis Mark 100 die für Dampfheizung mit Mark 100 bis Mark 150 berechnet.

Für alle ihre Arbeiten leistet die Fabrik sechs Monate Garantie, der Art, daß sie Alles unentgeltlich neu ersetzt, was bei ordnungsmäßigem Gebrauche, in Folge schlechten Materials zerbrechen, oder mangelhaft werden sollte.

Die Preise verstehen sich in Reichsmark ab Fabrik und sind zahlbar: $^1/_3$ bei Bestellung, $^1/_3$ bei Ertheilung der Factura, $^1/_3$ bei Empfang gegen drei Monate Tratte.

Die Verpackung wird extra, billigst berechnet und leere Kisten bei Franco-Rücksendung zu $^6/_{10}$ der berechneten Verpackungskosten zurückgenommen.

Ein Monteur wird, wenn er verlangt werden sollte, mit Mark 9 per Tag, die Reisespesen extra, berechnet.

Es wird dem Leser einleuchten, daß durch Anwendung einer polirten Hartwalze, wie einer Papierwalze allen den Uebelständen abgeholfen ist, welche die Satinirschnellpressen mit Zinkplattenaufzug auf die Cylinder mit sich brachten. Ueberhaupt ist es ein lange bewährtes System und zwar das des Calander, welches hier in angemessener Weise zur Benutzung kommt.

Die Verwendung einer Papierwalze bietet ganz besondere Vorzüge; sie ermöglicht immerhin einen elastischen, nur durch die Einwirkung von Gewichten hervorgerufenen Druck, und läßt sich, wenn durch das gefeuchtete Papier matt geworden, durch Leerlaufen auf der Hartwalze leicht wieder poliren.

Sehr sinnreich ist an dieser Maschine auch der Apparat zur Verhütung von Faltenbildungen an den Bogen. Am Vordertheil der Maschine, da wo an den Schnellpressen der Farbekasten befindlich, liegt eine mit Filz überzogene sich nach rechts und links schiebende Walze, welche auf diese Weise das Papier nach beiden Seiten zu glatt streicht und so ein Bilden von Falten auf vollkommen sichere Weise verhindert.

Bei den Satinirschnellpressen älterer Construction geschah das Abheben des Bogens, der durch seine Feuchtigkeit immerhin etwas an den Walzen haftet, mittels Bürsten; hier sind es einige falzbeinartige Elfenbeinstifte, welche dies auf sicherste Weise bewerkstelligen.

Die Fabrik beabsichtigt, der Maschine in Zukunft insofern noch eine veränderte Einrichtung zu geben, als sie den Ausleger entfernen oder abstellbar machen will, damit die Möglichkeit geboten ist, kleinere Formate schneller zu satiniren; man würde in diesem Fall einen zweiten Bogen sofort folgen lassen können, wenn das Ende des ersten die Anlegestelle passirt hat, was nicht möglich ist, wenn der Cylinder des Auslegers wegen erst seine volle Umdrehung vollendet haben muß, ehe ein weiteres Einlegen erfolgen kann.

Wenngleich der Preis dieser Maschine infolge der Benutzung der theuren Hart- und Papierwalze, ein etwas hoher, so dürfte sich dieselbe doch sicher bald Eingang in allen größeren Druckereien verschaffen.

So viel wir wissen, arbeitet eine der Heim'schen Maschinen bereits seit 10 Monaten in der Klimsch'schen Officin in Frankfurt a. M., eine zweite bei Pustet in Regensburg und zwar beide zur größten Zufriedenheit der Besitzer und hat die letztgenannte Firma, wie wir hören, bereits eine zweite bestellt. Auch im Bibliographischen Institut zu Leipzig (früher in Hildburghausen) wird demnächst eine solche in Betrieb kommen.

Die Weltausstellung in Philadelphia.

Die Weltausstellung in Philadelphia, welche durch Proclamation des Präsidenten der Vereinigten Staaten vom 4. Juli 1873 angekündigt worden, soll nach dem „Allgemeinen Reglement für ausländische Aussteller", am 19. April 1876 eröffnet und am 19. October desselben Jahres geschlossen werden. An der Spitze steht die United States Centennial-Commission, in welcher jeder Staat und jedes Territorium durch einen Repräsentanten vertreten ist; Präsident ist Joseph R. Hawley, Connecticut, erster Vicepräsident und General-Director Alfred T. Goshorn, Ohio, Secretair John L. Campbell, Indiana. Das Executiv-Comité besteht aus 13 Mitgliedern, unter denen an erster Stelle Daniel J. Morell, Pennsylvania, genannt ist. Der Ausstellungsplatz ist der Fairmount-Park in Philadelphia. Alle Regierungen sind ersucht worden, Commissionen zur Organisation ihrer resp. Abtheilungen zur ernennen und diese vor dem 1. Januar 1875 dem General-Director anzuzeigen; bei diesen Commissionen sind die Anmeldungen anzubringen. Denselben werden bis längstens 1. Februar 1875 genaue Pläne der

Digitized by Google

Gebäude und Anlagen geliefert werden, auf welchen die jeder Nation zugetheilten Räumlichkeiten bezeichnet sind; die Vertheilung unterliegt jedoch weiterer Revision. Bis zum 1. Mai sollen dann die Commissionen den General-Director benachrichtigen, ob sie mehr oder weniger als den ihnen angebotenen Raum wünschen. Vor dem 1. December 1875 sollen die ausländischen Commissionen dem General-Director möglichst genaue Pläne über die Benutzung des ihnen zugewiesenen Raumes, sowie Listen der Aussteller und alle diejenigen Notizen übermitteln, welche zur Bearbeitung des officiellen Catalogs erforderlich sind. Alle für die Ausstellung bestimmten Erzeugnisse, welche durch die Häfen von Boston, New-York, Philadelphia, Baltimore, Portland (Maine), Port Huron, New-Orleans oder San Francisco eingeführt werden, gelangen ohne vorgängige Untersuchung unter Zollcontrolle direct zu den Ausstellungsgebäuden. Von Waaren, die nicht zum Verbrauch in den Vereinigten Staaten bestimmt sind, wird kein Zoll erhoben. Die Kosten für den Transport, Empfangnahme, Auspacken und Aufstellung hat der Aussteller selbst zu tragen. Die Entgegennahme beginnt am 1. Januar 1876 (für Objecte, die eine besondere Gründung erfordern, schon während des Baues); nach dem 31. März werden keine Gegenstände mehr zugelassen. Der durch Ausschließung frei werdende Raum fällt dem General-Director zur Wiedervertheilung zu. Gegenstände, die „außer Concurrenz" bleiben sollen, sind entsprechend zu bezeichnen.

Der officielle Catalog wird in englischer, französischer, deutscher und spanischer Sprache erscheinen; außerdem kann jede Commission einen Catalog ihrer Abtheilung veröffentlichen. Die Hauptgruppen sind folgende: I. Rohstoffe aus dem Mineral-, Pflanzen- und Thierreiche. II. Rohe und verarbeitete Stoffe, welche als Nahrungsmittel oder in der Industrie gebraucht werden und welche das Resultat von Extractions- oder Combinations-Processen sind. III. Gewebe und Filz-Producte, Kleidungsstücke, Costüme und Schmucksachen. IV. Meubel, Hausgeräthe und Baumaterialien. V. Werkzeuge, Instrumente, Maschinen und Gebrauch derselben. VI. Betriebs- und Bewegungsmaschinen, Transport. VII. Apparate und Methoden für die Verbreitung der allgemeinen Kenntnisse (Erziehung). VIII. Ingenieurwesen, öffentliche Arbeiten, Architectur ꝛc. IX. Plastische und graphische Künste. X. Objecte, welche dazu bestimmt sind, den physischen, geistigen und moralischen Zustand des Menschen zu verbessern.

Der Raum und ein gewisses Maß von Betriebskraft (Dampf oder Wasser) ist ganz kostenfrei, die Ausstellungsschränke ꝛc., sowie die Vorrichtungen zur Ableitung der Betriebskraft von den Haupttransmissionswellen haben die Aussteller auf eigene Kosten zu besorgen. Besondere Bauten sind von schriftlicher Erlaubniß des General-Directors abhängig. Die Centennial-Commission trifft Vorkehrung für sichere Verwahrung und Bewachung der ausgestellten Gegenstände, übernimmt jedoch keine Garantie für die Verluste und Beschädigungen durch Feuer oder andere Unfälle. Für das Auspacken müssen ebenfalls die Aussteller selbst sorgen. Ausgeschlossen sind leicht entzündliche und explodirende Körper, Patent-Medicinen, Geheimmittel, sowie alle irgendwie anstößigen Gegenstände. Kein ausgestellter Gegenstand darf vor Schluß der Ausstellung entfernt werden.

Abbildungen irgend welcher Art dürfen von den Gegenständen nur mit Erlaubniß des Ausstellers und des General-Directors genommen werden; letzterer kann jedoch Erlaubniß ertheilen, Skizzen von den Bauten oder von Theilen derselben zu machen.

Vorschriften für die Ausstellung der schönen Künste, für die Organisation der internationalen Juries, die Ertheilung der Preise, den Verkauf von Gegenständen in den Ausstellungsgebäuden, überhaupt die Ergänzung, sowie auch die Erläuterung und Abänderung obiger Bestimmungen ist vorbehalten. L. T.

Das metrische System in Bezug auf unser Papier.

Ueber diese höchst wichtige Frage schreibt die Oesterreichische Buchdrucker-Zeitung: Unter diesem Titel haben wir in Nr. 31 dieses Blattes die Ideen entwickelt, die für das vom „Deutsch-österreichischen Buchdrucker-Verein" und „Wiener Factoren-Verein *)" eingesetzte Comité bei Erledigung seiner Aufgabe maßgebend waren. Heute sind wir in der Lage die gleichlautenden Beschlüsse mitzutheilen, welche in der Monats-Versammlung des Factoren-Vereins vom 6.

*) Die Buchdrucker Oesterreichs sind diesen Vereinen für ihr energisches Vorgehen in der Papierfrage zu großem Dank verpflichtet. Mögen auch die Fachgenossen im Deutschen Reich sich zu dem gleichen Zweck vereinigen, oder was wohl das Richtigere wäre, möge der „Deutsche Buchdrucker (Principal-) Verein" die Sache in die Hand nehmen, ein Erfolg wird in diesem Fall unzweifelhaft sein.

Digitized by Google

und der Vorstands-Sitzung des Principal-Vereins vom 11. d. M. gefaßt wurden, und die in Form einer Eingabe an den Verein österreichisch-ungarischer Papierfabrikanten zur Erledigung gelangen sollen. Der Umstand, daß der Obmann des letztgenannten Vereins nicht nur seine Bereitwilligkeit ausgesprochen hat, unsere Anträge thunlichst zu würdigen, sondern auch die Zusage machte, zu den Berathungen des Comité's der Papierfabrikanten Experten aus dem Kreise der Buchdruckerei-Besitzer beizuziehen, läßt hoffen, daß die nachstehenden Vorschläge im Großen und Ganzen zur Durchführung gelangen werden. Wir müssen es eben nochmals betonen, daß es für die Papierfabrikanten nur erwünscht sein kann, wenn die Buchdrucker, als Hauptconsumenten ihres Artikels, den Anstoß zur Ordnung einer Angelegenheit geben, deren Reorganisirung schon längst von allen Betheiligten als nothwendig erkannt wurde.

Indem wir vorausschicken, daß in Nummer 31 die eingehende Motivirung der nachstehenden Beschlüsse gebracht wurde, beschränken wir uns heute darauf, die letzteren zum Abdrucke zu bringen.

Beschluß A.

1. Für sämmtliche Papiersorten soll die Bogenzahl des Rieses die gleiche sein. Das Ries ist in 10 Buch, das Buch in 10 Lagen zu theilen.

1000 Bogen bilden 1 Ries,
100 „ „ 1 Buch,
10 „ „ 1 Lage.

Im Falle der Verwerfung dieses Antrages:

2. Für sämmtliche Papiersorten soll die Bogenzahl des Rieses die gleiche sein. Das Ries ist in 20 Buch, das Buch in 5 Lagen zu theilen.

500 Bogen bilden 1 Ries,
25 „ „ 1 Buch,
5 „ „ 1 Lage.

Beschluß B.

Sämmtliche Lagersorten der einzelnen Papierfabriken sollen einheitliche Formate, Stoffe und Gewichte haben.*)

*) Selbstverständlich bleibt es den einzelnen Fabriken überlassen, auch Lagersorten von Papieren zu führen, die in diesem Schema nicht aufgeführt sind. Dieselben aber müßten jedoch im Preiscourante von dem Normalpapiere getrennt notirt werden.

Für die Formate ist folgendes Schema maßgebend:

Größe	Benennung	Bisheriges Format Zoll		Künftiges Format Centimeter	
1	Klein Stempel	13	16	34	42
2	Groß „	14½	17	37	45
3	Klein Register	15	19	40	50
4	Groß „	16	20	43	53
5	Klein Median	17½	22½	46	59
6	Groß „	18½	23½	48	62
7	Klein Regal	19	27	50	70
8	Groß „	20½	29	54	76
9	Klein Imperial	22½	35	59	92
10	Groß „	23½	37	92	96

Für die verschiedenen Papiergattungen gelten folgende Bestimmungen:

1. Postpapiere.

Dieselben sind nur in zwei Größen anzufertigen, und zwar:

die gefalzten Papiere in Größe 5,
„ flachen „ „ „ 6.

Es sind drei Stoffe anzufertigen, und zwar:

I. Fein Post,
II. Mittel „
III. Ordinär „

Jeder Stoff ist in drei Gewichten anzufertigen und zwar: 6, 8 und 9 Kilo.

2. Schreibpapiere.

Dieselben sind in allen 10 Größen anzufertigen, und müssen für den Buchdrucker flach gelegt vorhanden sein.

Von sämmtlichen Größen sind sechs Stoffe anzufertigen und zwar:

I. Post,
II. Fein Kanzlei,
III. Mittel „
IV. Ordinär „
V. Fein Concept,
VI. Ordinär „

Die Schreibpapiere sind in folgenden Gewichten anzufertigen:

Größe	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Kilo	3½	4	5	6½	9	11	13	15	19	24

Die Ausführung der Größen 1 bis 4 in Doppelformat und die Anfertigung von Doppelstoffen in Qualität III. sämmtlicher Größen wäre erwünscht.

Digitized by Google

3. Druckpapiere.

Dieselben sind in den Größen 5 bis 10 und in drei Stoffen anzufertigen und zwar:

I. Fein-Druck,
II. Mittel-Druck,
III. Ordinär-Druck.

Für Druckpapier wird kein Gewicht vorgeschrieben.

4. Couleurpapiere.

Dieselben sind in den Größen 1, 3, 6 und in Doppelformaten anzufertigen; die Wahl der Stoffe und Gewichte bleibt den einzelnen Fabriken überlassen.

Die Papierfabrikation in den Vereinigten Staaten von Nordamerika.*)

Jedermann, der mit Papieren zu thun hat und nur ein wenig im Stande ist, Papiere im Bezug auf ihre Qualität zu unterscheiden, wird die Thatsache anerkennen müssen, daß auf die Güte der Papiersorten ihre Entstehungsart einen nicht unbedeutenden Einfluß ausübt. Gibt man sich die Mühe, Papiere zu untersuchen, welche in einem und demselben Lagerhause sich befinden, so wird man bald finden, daß nicht nur die Erzeugnisse zweier Fabriken, sondern sogar diejenigen einer und derselben gewisse Verschiedenheiten darbieten; dies kommt hauptsächlich daher, daß das Vermischen der Rohstoffe miteinander niemals ein vollkommen übereinstimmendes sein wird. Auf die einfachste Art und Weise wird das Rohmaterial bei der gewöhnlichen Buchbinderpappe vermengt, aber trotzdem treten auch hier die größten Mannigfaltigkeiten zu Tage, wenn man die Fabrikate zweier Etablissements miteinander in Vergleich stellt. Als Beispiel hierfür führen wir einen uns bekannten Fall an: Die beiden Besitzer einer Pappenfabrik trennten sich und der eine baute in einer ungefähren Entfernung von fünf Meilen von der ursprünglichen Fabrik eine neue zu dem gleichen Zwecke; er ließ genau dieselben Maschinen aufstellen, er bezog sein Material aus gleichen Quellen und sein Zubereitungsverfahren blieb dasselbe, wie es früher war. Trotz alle dem aber waren seine Producte von denen der anderen Fabrik der Art verschieden, daß alle diejenigen Kunden, welche er aus seinen früheren Verhältnissen an sich gezogen hatte, von ihm abgingen und dem alten Geschäfte sich wieder zuwandten.

*) Wir entnehmen diesen auch für uns interessanten Artikel dem New-York Paper Trade Reporter.

Kaufleute, welche mit Strohpapier oder Strohpappen, der einfachsten Form des Papierproductes handeln, sind im Stande, sofort den Namen dieser oder jener Fabrik zu nennen, aus welcher ein solches Ries Papier oder ein Packet Pappen stammt, wenn sie dasselbe anfühlen oder ein Stück davon durch Zerreißen prüfen. Ferner vermag derjenige, welcher einige Erfahrung besitzt, anzugeben, aus welchen Gegenden die verschiedenen Papierarten herstammen. So unterscheiden sich sehr leicht diejenigen, welche aus der Gegend des Black River und dem Niagara-Falle herkommen, von denjenigen Pennsylvaniens. Nicht nur bei den ordinärsten Papieren ist eine solche Erkennung möglich, sondern auch bei Druckpapieren und feinen Schreibpapieren. Die Art und der Ort ihrer Production sind ihnen gewissermaßen aufgeprägt durch Zeichen, die allerdings nur Fachmännern zu erkennen möglich ist.

Wir wollen hier unterlassen, solche Erkennungszeichen fachwissenschaftlich zu erörtern, wir wollen aber auf den Nutzen aufmerksam machen, der aus der Kenntniß derselben und auf den Schaden, welcher aus Nichtkenntniß derselben entspringen kann.

Es ist einleuchtend, daß da, wo zwischen zwei zum Kaufe angebotenen Waaren Unterschiede existiren, dieselben auf der einen Seite von Nachtheil, auf der andern hingegen von Vortheil sein müssen.

Werden einem Verleger Papierproben für seinen Bedarf vorgelegt, so unterwirft er selbstverständlich beide einer Vergleichung, und erörtert die guten Eigenschaften der einen und die schlechten der anderen; das Resultat einer solchen Maßnahme ist, daß er sich endlich für die eine Papiersorte entscheidet. Daß es für den Herausgeber eines Buches oder irgend eines anderen Druckwerkes von großer Wichtigkeit ist, daß das dazu verwendete Papier von einer gewissen Qualität ist, dafür spricht die Beobachtung der Eigenthümlichkeit vieler Leute, die bei dem Öffnen eines Buches oder bei der Besichtigung einer neuen Zeitschrift zuerst das Papier befühlen; behagt ihnen dieses, so entscheiden sie sich gewöhnlich sehr rasch für ein solches Werk, während das Vorurtheil sie bestimmt, dasjenige, welches ihnen nicht convenirendes Papier besitzt, zu verwerfen, wenn auch der Inhalt des ersteren dem des anderen nachsteht. Wäre der Fabrikant des nicht acceptirten Papiers bei dieser Untersuchung selbst zugegen gewesen, so könnte es nicht fehlen, daß er sich die Frage vorlegte: „Wie kommt es, daß ein anderer mich in meinem Gewerbe überflügelt?“ Um zu der richtigen Beantwortung dieser Frage

Digitized by Google

zu gelangen, wäre der beste Weg, die Vergleiche von vorher selbst noch einmal anzustellen und dann wird er die Mängel seines Fabrikates sicher erkennen und aus dieser Erkenntniß für sich selbst den besten Nutzen ziehen. Er wird einsehen, daß entweder die Qualität seiner Papiere selbst nicht die beste ist, oder daß der Preis zu der Qualität in einem gewissen Mißverhältnisse steht.

Es unterliegt keinem Zweifel, daß vielen Papierfabriken durch ihre Lage und durch ihre Einrichtung vor anderen gewisse Vortheile geboten werden, welchen durch diejenigen, bei denen diese letzteren fehlen, nur durch äußerste Sorgfalt und durch große Intelligenz die Spitze geboten werden kann. So ist ganz besonders die Qualität des bei der Fabrikation zur Verwendung gelangenden Wassers von ganz besonderer Wichtigkeit und die häufige Ursache von Mängeln oder von Vorzügen des einen Papieres vor dem anderen. So ist z. B. das Wasser des Niagara-Flusses, des Lorenzo-Stromes, des schwarzen Flusses (Jefferson) und einiger anderer westlicher Flüsse fortwährend mit einer Menge mikroskopisch leicht wahrnehmbarer Unreinigkeiten geschwängert, welche ihm ein trübes, schmutziges Ansehen verleihen und es geradezu unmöglich machen, das Wasser zu der Fabrikation des weißen Papieres zu benutzen. Wir ersehen hieraus den Grund, welcher die Schuld trägt, daß in den erwähnten Flußgebieten gute weiße Schreib- und andere Papiere nicht hergestellt werden können und daß, so lange nicht Mittel erfunden werden, durch welche jener mißliche locale Umstand zu beseitigen ist, nur geringere Papiersorten von dort zum Markte gebracht werden können.

Eine bekannte Thatsache ist es, daß auf jedem Gebiete der Industrie mehr Geringes als Hervorragendes zu Tage gefördert wird; hieraus folgt, daß derjenige, welcher nur mittelmäßige und schlechte Producte liefert, mit einer größeren Concurrenz zu kämpfen hat, als der, welcher bestrebt ist, das Beste zu schaffen. Diese vermehrte Concurrenz aber ist häufig die Ursache, daß die Fabrikate zu billig, ja selbst unter dem Preise verkauft werden müssen, um nur das Lager zu vermindern und so kommt es, daß solche Fabrikanten immer auch in ihren pecuniären Erfolgen hinter den anderen zurückbleiben und geradezu zu ihrem Nachtheil arbeiten.

Allerdings gibt es so manchen Papierconsumenten, welcher Papiere verschiedener Qualität verlangt; dies ist aber nicht der Grund, abgesehen von der Dürftigkeit der Fabrikate selbst, weshalb in der Stadt New-York für Zeitungspapier nur $8^1/_2$ C. pro Pfund gezahlt wird. Wenn diejenigen Fabrikanten welche heutzutage, ihre Papiere mit $8^1/_2$ C. oder 9 C. pro Pfund verkaufen, die letzteren zu verbessern trachten und sich begnügen würden mit einem Zusatz von 30 bis 40 % Surrogaten von Holz ꝛc. statt 50—70 %, so würde es ihnen leicht werden, ihr Papier bei den Bücherverlegern abzusetzen; die Zeitungsverleger würden auf solche Weise nolens volens gezwungen werden, die höheren Preise zu zahlen und der ganze Papiermarkt würde einen wesentlichen Umschwung zu Gunsten der Fabrikanten erhalten. Eine Papiersorte, welche eben nur für gewöhnliche Zeitschriften tauglich ist, wird natürlich nur zu diesem Zwecke Verwendung finden können und ein Papier, welches so schlecht ist, daß nur eine gewisse Classe des Volkes es gebrauchen kann, hört auf, auf die Tagespreise im Allgemeinen einen Einfluß auszuüben. Ein solches Verhältniß obwaltet jetzt bei uns im Bezug auf die ordinärsten Zeitungspapiere. Dieselben für den Preis von $8^1/_2$—9 C. anzufertigen und in den Handel zu bringen, ist höchst unprofitabel und doch geschieht dies von so vielen unserer Papierfabrikanten, weil es ihnen so am bequemsten ist. Ausländische Concurrenz trägt hierbei nicht die Schuld, denn es werden keine fremden Papiersorten importirt, die so schlecht sind, da keine derselben unter 9 C. Gold oder 10 C. Courant bezahlt wird. Der letztere Preis ist sicher der geringste, welcher in Amerika für Zeitungspapiere gezahlt werden würde, und wenn jene Papierfabrikanten bei ihrer Arbeit den Nachtheil, welchen die schlechte Beschaffenheit des Wassers mit sich führt, dadurch unschädlich machen würden, daß sie statt dieses Brunnenwasser verwendeten oder große Wasserreservoirs anbrächten, so würden sie im Stande sein, ein Papier zu fertigen, welches für alle Zwecke passend wäre und sie würden einen viel größeren Nutzen bei dem Verkaufe ihrer Waaren erzielen.

Schlechtes Wasser ist, wie gesagt, eines der größten Uebel, welche die amerikanische Papierfabrikation beeinträchtigen und es ist schlechterdings nothwendig, daß hierauf ein Hauptangenmerk gerichtet wird. Wir sind vollkommen überzeugt, daß diesem Uebelstande abgeholfen werden kann; wenngleich auch die Kosten für die Auffindung eines Mittels zu diesem Zwecke und die Beschaffung besonders hierzu construirter Vorrichtungen nicht unerhebliche sein würden, so werden diese sicher in kurzer Frist wieder gedeckt werden können, dadurch, daß man für das verbesserte Papier höhere Preise erzielen könnte. Ein Papierfabrikant, welcher im Besitze einer eingerichteten Fabrik ist, müßte in der That seine Zeit gar nicht mit der Anfertigung jener billigsten

Digitized by Google

Papiersorten verschwenden, denn wenn er zu einem Papiere ganz dieselben Materialien (Hadern, Chemikalien, Holzpulver ꝛc.) nimmt, diese aber mit besserem Wasser behandelt, so kann es nicht fehlen, daß der Erfolg für ihn ein günstigerer als im obigen Falle sein wird. Gutes Wasser kann man sich, wenn man den guten Willen hat und einige Kosten nicht scheut, immer zur Hand schaffen, und der Unterschied zwischen einem Preise von 8½ C. und 10 C. pro Pfund ist wahrlich groß genug, um Berücksichtigung zu verdienen.

Ein großer Mißstand für die Fabriken in den Vereinigten Staaten liegt ferner in der Schwerfälligkeit der Beförderung der Güter von und zu den ersteren. Die Eisenbahnen liegen in diesem Lande im Allgemeinen zerstreut, und wenn die Schiffahrt darniederliegt, müssen die Transportkosten zu einer ganz bedeutenden Höhe noch gesteigert werden. So beträgt z. B. der Transport auf den Strecken zwischen Vermont und New Hampshire pro Tonne nicht weniger als 8 Dollars, ein Preis, welcher hoch genug ist, um unliebsame Stockungen im Verkehr hervorzurufen.

Alfa-Gras als Papier-Surrogat.

Es ist nur erst eine kurze Zeit verflossen, seit man sich eine Pflanze zu Nutzen gemacht hat, welche im Allgemeinen so zahlreich den Boden bedeckt, wie es bei uns die Brennesseln oder andere Unkräuter thun, und welcher der Name Alfa beigelegt worden ist. Diese Pflanze kommt hauptsächlich auf den Afrikanischen Inseln, besonders in den gebirgigen Theilen derselben vor und eine ihr ganz ähnliche findet sich in Spanien, deren Stengel, von der Wurzel befreit, dort einen nicht unwichtigen Handelsartikel bildet, indem sie zu Flechtwerken aller Art benutzt wird. Ein größerer Nutzen entspringt jedoch aus ihr dadurch, daß ihre Gewebetheile in der Papierfabrikation Anwendung gefunden haben. Die Araber brachten schon seit mehreren Jahren das rohe Gras nach Constantinopel und von dort wurde es nach England und Amerika exportirt. Auch nach Frankreich bemühten sie sich, dasselbe einzuführen, jedoch hier waren diese Bestrebungen von gar keinem oder von nur geringem Erfolge begleitet, da man die Pflanze, sowie sie importirt worden war, verarbeiten wollte und das Augenmerk nicht darauf richtete, daß dieselbe erst einer sorgfältigen vorbereitenden Behandlung unterworfen werden mußte, wenn sie als Surrogat für die gewöhnlichen Rohstoffe bei der Papierfabrikation gebraucht werden sollte. Eine Fabrik, welche an der Straße von Badna, Distrikt Sievers, liegt, beschäftigt sich mit der Zubereitung dieser Pflanze zu jenem Zwecke und hofft Frankreich ebenso für sich zu gewinnen, wie sie England schon gewonnen hat.

Durch das neue Verfahren werden von den zubereiteten Pflanzenfasern 80 % in vollkommen fertiges, trockenes „Halbzeug" verwandelt, so daß also für 1000 Kilo des letzteren nur 1200 von jenen erforderlich ist. Der Kostenaufwand ist bei der Bereitung dieses Surrogates in der That den Verhältnissen angepaßt nur gering und dasselbe würde sich bei allgemeinerer Einführung mit einem nicht unansehnlichen Gewinne verwerthen lassen. Um das Alfa-Gras in die gewünschte Gestalt zu verwandeln, wurde dasselbe zuerst sortirt, dann gebrochen und in eine Lösung von kaustischem Natron gebracht; so wurde es dann einem Drucke von 4 Atmosphären ausgesetzt und darunter 12 Stunden belassen. Hierauf wurde es wieder ausgewaschen und seine einzelnen Fasern durch Hand- oder Maschinenarbeit voneinander getrennt, und endlich gebleicht. Auf eine solche Weise bereitete 100 Kilo verlangten ungefähr einen Kostenaufwand von 200 Frcs. Das neue Verfahren hingegen besteht nur aus 3 Manipulationen: der Behandlung mit Laugen, dem Wasch- und Bleichprocesse und die Kosten dafür sind um soviel geringer, daß von 1000 Kilo zubereitetem Alfa-Gras etwa 200 Frcs. gegenüber der ersteren Verfahrungsweise erspart werden. Wenn sich diese Angaben bestätigen, so kann es nicht fehlen, daß das Verfahren mit besserem Erfolge gekrönt werden wird, als das frühere kostspieligere.

Illustrationen in Zinkätzung.

Die Manier, Illustrationen aller Art in Zinkätzung herzustellen, wird neuerdings immer mehr vervollkommnet und dürfte deshalb mit Recht der Beachtung der Buchdrucker empfohlen werden können.

Eine derjenigen Anstalten, welche Vortreffliches in dieser neuen Manier leistet, ist die der Herren Schwertführer & Bofinger in Stuttgart. Wir haben Gelegenheit gehabt, von einem reichhaltigen Musterbuch dieser Firma, enthaltend Arbeiten jeden Genres, Einsicht zu nehmen und müssen zugestehen, daß der größte Theil derselben in Bezug auf vorzügliche Zeichnung und scharfe, reine Aetzung nichts zu wünschen übrig läßt.

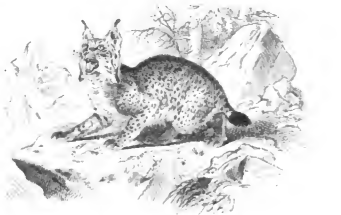
Digitized by Google

Besonders sind es eine große Anzahl Thierbilder (nachfolgend eine Probe derselben), mathematische Figuren, Baupläne, Unterdruck-Platten für Werthpapiere, Schrift mit schwungvollen Arabesken und Zügen umgeben, die den Werth dieser neuen Manier und ihrer künstlerischen Benutzung seitens der Herren Schwertführer & Bofinger documentiren.

Wir glauben unseren Lesern deshalb einen Dienst zu erzeigen, wenn wir sie auf diese Firma hinweisen und hoffen zuverlässig, daß dieselbe bemüht sein wird, unserer Empfehlung Ehre zu machen.

Angabe, deren Kenntniß wichtig ist, und die anderswo nicht ohne große Schwierigkeit, ja, vielleicht gar nicht zu finden und zu erlangen wäre.

Herr Steiger stellt Exemplare der kleinen Ausgabe dieses werthvollen Cataloges Denjenigen, welche sich dafür interessiren, für den Preis von 4 Mark zur Verfügung, ein Betrag, der in gar keinem Verhältniß zu dem Nutzen steht, welchen man in vielen Fällen daraus ziehen kann.



Einlagung von Schwertführer & Bofinger in Stuttgart.

Catalog der periodischen Literatur der Vereinigten Staaten von Amerika.

Nachdem Herr E. Steiger, bekanntlich einer der tüchtigsten, umsichtigsten und strebsamsten Buchhändler New-York's, die Wiener Weltausstellung mit einer großartigen und auf das übersichtlichste geordneten Sammlung der Tagesliteratur Amerika's beschickt hatte, unternahm er es, um den etwaigen Nutzen dieser mit unendlichen Schwierigkeiten zusammengebrachten Sammlung nicht blos auf die zeitlichen und örtlichen Grenzen der Wiener Ausstellung beschränkt zu sehen, dieselbe zu catalogisiren.

Das Ergebniß dieser mühevollen Arbeit ist ein umfänglicher, in zwei verschiedenen Ausgaben gedruckter Catalog von dem uns die größere Ausgabe in prachtvoller Ausstattung vorliegt. Das Buch, obgleich erklärlicher Weise nicht für Jedermann von Interesse, ist zum Behufe des Nachschlagens und Verweisens für Viele unschätzbar und bringt innerhalb seines speciellen Literaturgebietes gewiß so manchen Titel und so manche

Zum Buchdruckertag in Frankfurt a. M.

am 14. September 1874.*)

Gott grüß' die Kunst! — Nicht Krupp von Essen,
Der große Stahlkanonenheld,
Nein, Gutenberg mit seinen Pressen
Befreit vom Druck durch Druck die Welt!
Was hat uns Berthold Schwarz ersonnen?
Ein Mittel, wie man Völker hunzt!
Ein besser Schwarz hat uns gewonnen
Die Druckerschwärz'! — Gott grüß' die Kunst!

Gott grüß' die Kunst! Im Rheinesstrome
Da spiegelt sich des Deutschen Stolz,
Da ragen seine höchsten Dome,
Da wächst sein bestes Rebenholz, —

*) Mit dem vorstehenden Gedicht, das wir der Nr. 13 des im Verlage von Frodor Körber in Frankfurt a. M. erscheinenden Wochenblattes „Frankfurter Lutern" entnehmen, begrüßt der bei Alt und Jung in Frankfurt beliebte Redacteur dieses Blattes, Herr Friedrich Stolze die zur außerordentlichen General-Versammlung des Deutschen Buchdrucker-Vereins dort anwesenden Mitglieder. Außer diesem Gedicht befindet sich auf der letzten Seite der betreffenden Nummer eine Abbildung des Frankfurter Gutenbergdenkmals am Vorabend des Buchdruckercongresses. Eine Anzahl männlicher Figuren, in denen man Frankfurter Fachgenossen erkennen will, sind eifrig bemüht, mittels Gießkannen, Eimern ꝛc. ein gehöriges Wasserquantum über das Denkmal zu gießen, damit es sich den Gästen, befreit von allem Staub und Schmutz, in seiner ganzen Schönheit darbiete.

Digitized by Google

Nach diesem deutschen Edelsteine
Dem Franken fühlten wir die Brunst —
In Mainz die beste Wacht am Rheine
Hält Gutenberg! — Gott grüß' die Kunst!

Gott grüß' die Kunst! Seitdem in Lettern
Von Schriftblei panzert sich der Geist,
Kann ihn kein Feind mehr niederschmettern
Und wenn er Tod und Teufel heißt.
Was sind Haubitzen und Granaten
Und Tausendpfünder? — Spatzendunst!
Man schießt mit sämmtlichen Soldaten
Den Geist nicht todt! Gott grüß' die Kunst!

Gott grüß' die Kunst! Wir sind geborgen,
Seit Gutenberg sein Werk ersann'
Der Menschheit hub ein goldner Morgen,
Hub eine neue Aera an.
Gab's auch der Widersacher viele, —
Es war der Liebe Müh' umsunst!
Die Menschheit dringt ohn' Unterlaß
Stets weiter vor, Gott grüß die Kunst!

Gott grüß' die Kunst! Zwar viel gesündigt
Wird auch, wenn man's genau beguckt,
Und schon ein alter Spruch verkündigt:
Na, der kann lügen wie gedruckt!
Ja, seit der Buchdruck ist erfunden,
Wird schwer gelogen mit Bezunft!
Jedoch der sanberste der Kunden
Ist das Reptil. — Gott grüß' die Kunst!

Gott grüß' die Kunst! Die Schriftblei-Schwingen
Sie helfen nach dem Federkiel
Sich durch die ganze Welt zu schwingen,
Wär' für ein Tintenfaß zu viel!
Nimmt mit Oel, die Hexensalbe,
Trägt Alles, was da singt und grunzt,
Genie und Pfuscher, wie 'ne Schwalbe
Weihin in's Land. — Gott grüß' die Kunst!

Gott grüß' die Kunst! und ihre Jünger!
Ihr seid im Staat die beste Kraft:
Es laufen ja durch Eure Finger
Gesammte Kunst und Wissenschaft.
Willkommen seid von Alt' und Jungen
In uns'rer Republik von — sunk!
Von der Plakatschrift ward verschlungen
Das Perl-Petit. — Gott grüß' die Kunst!

Gott grüß' die Kunst: Laßt's Euch behagen
In unserm Frankfurt! Schaut Euch um!
Auf unserm Roßmarkt setzt Ihr tagen
Ein wohlbekannt Trisolium.
Da stehn drei Mann in Kranz und Sträußen!
Ihr seht, es ist kein blauer Dunst
Mit dem Versammlungsrecht in Preußen
Auf off'ner Straß'! — Gott grüß' die Kunst!

Mannichfaltiges.

— Eine außerordentliche Leistung hat die „Neue Freie Presse“ in Wien bei Ankunft der Nordpolfahrer in Hamburg vollbracht. Abends ½11 Uhr landete der Dampfer „Finnmarken“ auf dem sich von Christianfund aus der Berichterstatter des gedachten Blattes mitbefand, im Hamburger Hafen. Um Mitternacht begann der Berichterstatter seinen über 5000 Worte umfassenden Bericht abzutelegraphiren und früh 7 Uhr konnten die Wiener denselben, der nicht weniger als 4½ Folioseiten einnahm, in allen Exemplaren der „Neuen Freien Presse“ lesen.

— An die Direction der preußischen Staatsdruckerei ist bereits der Auftrag ergangen, in kürzester Zeit eine Milliarde Mark an Banknoten und 180 Millionen Mark an Cassenscheinen herzustellen. Wie die „Vossische Zeitung“ meldet, hat nun der Berliner Architekten-Verein für den entsprechendsten Entwurf zu diesen Reichscassenscheinen einen Preis ausgeschrieben, und um den Competenten ihre Aufgabe zu erleichtern, hat der Director der Berliner Staatsdruckerei im Architekten-Vereine die Gesichtspunkte beleuchtet, die bei Herstellung solcher Scheine in Frage kommen. Gegen die Nachahmung durch Photographie empfiehlt er das Drucken in Tönen, die in der Photographie weiß erscheinen, also vorwiegend mit Blau, während man braune und graue Töne womöglich vermeiden müsse. Gegen die Nachahmung durch Zeichnung oder Stich gewährt die sorgfältige künstlerische Ausstattung den besten Schutz. — Das Format dürfe — zur Aufrechterhaltung eines gewissen Maßstabes — nicht zu klein sein. Aus Zweckmäßigkeitsrücksichten sei erforderlich: möglich haltbares Papier und Druck, deutliche Hervorhebung des Werthzeichens, der Nummer, der Unterschriften, und eine derartige Anordnung der Composition, daß die Bruchstellen nicht bedruckt werden. Im Interesse der schnellen Erzeugung sollen diese Cassenscheine mit einem Druck hergestellt werden.

— Eine neue Methode der Reproduction von Landkarten wurde von Evrard in Paris der dortigen geographischen Gesellschaft vorgeschlagen. Dieselbe beruht auf der Umwandlung von Eisencyanür in Berliner Blau unter der Einwirkung des Sonnenlichtes; nach erfolgter Abwaschung des mit dem Eisencyanür imprägnirten Papiers tritt das Berliner Blau hervor. Ueberdeckt man ein derartig präparirtes Papier mit der zu reproducirenden, auf durchsichtiges Papier gezeichneten Karte, so wird das erstere an den schwarzen Stellen der Karte nicht angegriffen werden, und man wird nach dessen Abwaschung ein deutliches Kartenbild Weiß auf Blau erhalten. (Leipz. Ill. Ztg.)

— Schnellsetzerei gehört zu den stehenden Thema's amerikanischer Fachblätter. Ein solches erzählt von einem Schnellsetzer in der Office der „New-York Times“, welcher 17,000 m in 10 Stunden fertig bringt, während 6000 m incl. Ablegen sonst als eine respectable Leistung gilt. Das Blatt hebt bei dieser Gelegenheit hervor, was allerdings nicht neu ist, daß die Schnellsetzer anscheinend sehr langsam arbeiten, indeß mancher in Wirklichkeit langsame Setzer ein wahres Bild der angestrengtesten Thätigkeit abgiebt. Die tanzenden Derwische würden diese letzteren nicht ohne warmes Interesse betrachten, wie sie die Hand, nachdem diese den Buchstaben ergriffen, zwei-, dreimal in der Luft herumwirbeln, bevor sie letzterem Ruhe in dem Winkelhaken gönnen, und wie sich mit diesen Handschwenkungen die correspondirenden Biegungen und Schmiegungen des Körpers

Digitized by Google

vereinigen. Der Schnellsieger hängt seinen Hut und seinen Rock bedächtig an den Nagel, steuert dann ruhig auf seine Gasse los, streift in aller Gemüthlichkeit die Hemdärmel auf, schaut sich auf dem Kasten um und ergreift den Winkelhaken. Dann fängt er an. Regelmäßig wie das Pendel einer Uhr geht es: Tick, Tick, Tick jedesmal, wenn die Type auf den Boden des Winkelhakens aufstößt. Sonnabend Abend kann man die Resultate der verschiedenen Thätigkeiten am besten vergleichen. (Mittb.)

— Der Firma Gurich & Klemm in Berlin ist unter dem 25. Juli d. J. ein Patent auf eine Typenschleifmaschine in der durch Modell, Zeichnung und Beschreibung nachgewiesenen Zusammensetzung, auf drei Jahre, von jenem Tage an gerechnet, für den Umfang des preußischen Staats ertheilt worden.

Vorbildern geschnittene Correspondence-Schrift auf Text-Kegel.

Auch diese Schrift zeigt, daß der Woellmer'schen Gießerei tüchtige, gerade für den Schnitt von Schreibschriften gut geschulte Kräfte zur Seite stehen, denn die unzweifelhaft bedeutenden Schwierigkeiten, welchen gerade der hier zu Grunde gelegte Ductus bietet, sind, abgesehen von einzelnen Unregelmäßigkeiten, welche auch die amerikanischen Originale zeigen, mit vielem Geschick überwunden worden. Es unterliegt keinem Zweifel, daß diese Schrift auch in Deutschland Anklang und vielfache Verwendung finden wird, doch

Holzschriften von Nachtigall & Dohle in Aachen.

Schriftprobenschau.

Herr Wilhelm Woellmer in Berlin ist im Laufe der letzten Jahre bemüht gewesen, den deutschen Buchdruckern besonders Schreibschriften in gefälligem, schwungvollem und exactem Schnitt zu bieten. Das neueste Erzeugniß in diesem Genre ist die unserm heutigen Heft in Probe beiliegende, nach amerikanischen

kann sie nur dann zur gehörigen Geltung kommen, wenn sie in die Hände von Arbeitern gelangt, welche sie sowohl beim Satz, beim Ablegen, wie besonders auch beim Druck gehörig zu schonen und bestens zu behandeln wissen.

Von der Holztypenfabrik der Herren Nachtigall & Dohle in Aachen erhielten wir eine reiche Anzahl von Placatschriften aller möglichen Schnitte

Digitized by Google

und Grade, Placateinfassungen ꝛc. ꝛc. Wir drucken vorstehend einige der kleineren in Hirnholz geschnittenen Grade ab, um unseren Lesern zu zeigen, daß die Fabrik mit einer dem Zwecke der Schriften entsprechenden Exactität arbeitet.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. Fol., Dresden, für von der Rohmschen Gießerei in Frankfurt a. M. Droguerie, Fabrik von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Farbewaaren-Handlung, künstlichen Mineralwasser von Gensch & Heyse in Hamburg. Rechnung, Vignetts von Zierow & Meusch in Leipzig. Ferdinand Oehler & Co. von der Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt a. M. Verzierungen unter Farbewaaren-Handlung ꝛc. von W. Gronau in Berlin. Nr. 2. Adolph Kriegbaum, Sandte Ihnen ꝛc. von der Bauerschen Gießerei. Maschinenbauanstalt von der Rohm'schen Gießerei. Herr, Soll von der Schriftgießerei Flinsch. Dessau von Genzsch & Heyse. Zierlinie von C. Kloberg in Leipzig. Medaillen von Otto Weisert in Stuttgart. Nr. 3. R.-Fol. von der Rohm'schen Gießerei. Leipzig, den von der Gießerei Flinsch. Tapeten ꝛc. von der Bauer'schen Gießerei. Carl Winkelmann, Gardinen, Cocosartikel von der Schriftgießerei Flinsch. Leipzig von Gensch & Heyse, Petersstraße ꝛc. von Ruff & Co. in Offenbach und Wien. Rechnung ist Bijouterie, für von der Rohm'schen Gießerei. Verzierungen unter Gardinen ꝛc. von W. Gronau in Berlin.

Blatt 2. Die Platten zu diesem originellen Blatt wurden uns auf unseren Wunsch bereitwilligst von Herrn Rudolf Mosse in Berlin zur Verfügung gestellt. Wir werden bemüht sein, in Zukunft öfter auch derartige Proben zu bringen, da sie gewiß für viele unserer Leser von Interesse sind und mitunter sehr gut als Grundlage für ähnliche Arbeiten dienen können. Gedruckt wurde dieses Blatt in mittlem Seidengrün und in Zinnober mit Zusatz von Carmin.

Ueber die Bedeutung der Formular-Magazine.

In unserer Zeit hat kein Wort mehr Geltung erlangt und wird uns dessen Wahrheit täglich tiefer eingeprägt, als das Wort: „Zeit ist Geld". Diesem Worte kann sich kein Stand und kein Beruf mehr entziehen. Alles strebt dahin, in möglichst kurzer Zeit möglichst viel vor sich zu bringen, möglichst viel zu schaffen, und so sind denn auch die Arbeiten, die mit der Feder verrichtet werden, diesem Worte unterworfen. Die sich aller Gebiete bemächtigende Industrie ist darum dem Bedürfniß auch auf diesem Felde zu Hilfe gekommen. Man hat zu den verschiedensten Schriftstücken, seien es Documente, Verträge, Geschäftsbriefe, Rechnungen, Tabellen oder was sonst, Formulare hergestellt, die alle die Worte, die regelmäßig in dem betreffenden Schriftstück wiederkehren, gleich schon gedruckt enthalten, dem Schreibenden also eine außerordentliche Zeitersparniß gewähren, da er nur noch einzelne Worte oder Zahlen auszufüllen braucht, um ein solches Schriftstück vollgiltig herzustellen. Die Kosten solcher Formulare stehen mit der so bedeutenden Zeitersparniß in keinem Verhältniß, ja werden in vielen Fällen durch billiges Postporto (womöglich gestatteter Kreuzbandsendung) völlig wieder ausgeglichen.

Es sei uns gestattet, mit diesen einleitenden Worten die Aufmerksamkeit unserer Leser auf den dem heutigen Hefte unserer Zeitschrift beiliegenden Engros-Preiscourant des Formular-Magazin von C. G. Naumann in Leipzig hinzulenken. Der eine oder andere unserer Leser wird sich wundern, diese Beilage gerade in einem Blatt zu finden, dessen Abonnenten sich doch in vielen Fällen die einzelnen Formulare zum Wiederverkauf selbst herstellen können. Ist dies allerdings auch hinsichtlich der Conium-Artikel, wie Rechnungen ꝛc. richtig, so ist doch aus dem Verzeichniß leicht ersichtlich, daß schon bedeutende Auflagen dazu gehören, um selbst solche Formulare mit derselben Billigkeit produciren zu können, wie das Naumann'sche Formular-Magazin. Noch auffälliger aber wird dieser Umstand bei jenen Formularen, die ein beschränkteres Absatzfeld haben, nach denen aber doch zeitweise Nachfrage ist, und deren besondere Herstellung sich kaum verlohnen dürfte. Für solche Fälle wird man es nur mit Dank begrüßen, von einer Bezugsquelle unterrichtet zu sein, die nicht nur im Engros-Verkauf, sondern auch durch jahrelangen Detail-Verschleiß von den Wünschen des solche Formulare suchenden Publikums unterrichtet ist, wie das allerdings bei dieser Firma der Fall, die sich augenscheinlich keine Mühe verdrießen ließ, um eine so reichhaltige Collection zusammen zu bringen, und die mit Ausnahme einiger rein juristischer Formular-Magazine jedenfalls eine der am vollständigsten assortirten in Deutschland ist.

Ganz besonders seien aber schließlich alle die mit einer offenen Expedition versehenen Druckereien auf diese Bezugsquelle aufmerksam gemacht. Durch Insertion im eigenen Blatte wird man das Publicum sehr leicht dazu veranlassen können, von der gebotenen Bequemlichkeit Gebrauch zu machen, schnell und dabei vollgültig ausgefüllte Formulare zu benutzen.

Digitized by Google

Annoncen.

Robert Gysae,

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

A. & C. Bauer

(J. Ch. Bauer's Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a/M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze **sämmtlicher** Stahlstempel der Bauer'schen Antiqua- und Fractur-, Brot- und Titelschriften, Einfassungen etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Kupfer-Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „Ueber Land und Meer," „Illustrirte Welt," „Illustrirte Volkszeitung", „Müller's Kriegsgeschichte" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □Centimeter abgegeben.

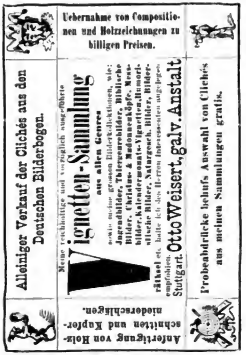
Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

Karl Krause,

Maschinenfabrikant in Leipzig,

empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck - Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen, Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschräg-maschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.



G. N. WEISS

Bronze-Farben-Fabrik

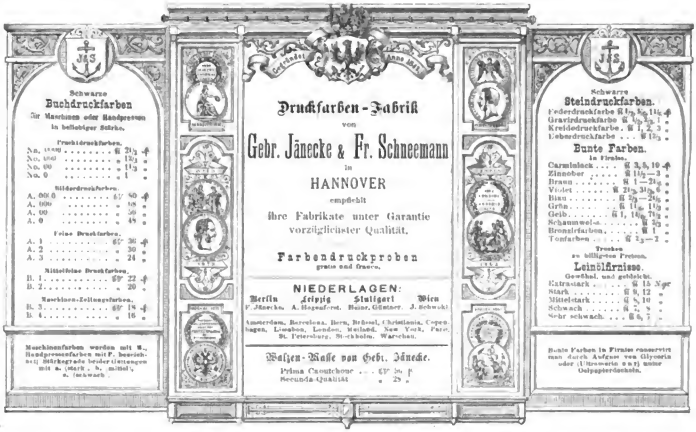
NÜRNBERG

empfiehlt **feinste Patent-Bronzen** per Zollpfund in allen Farben gleich:

No.	4000.	2000.	600.	300.	100.
	Thlr. 5.	Thlr. 4.	Thlr. 3.	Thlr. 2.	Thlr. 1.

Ziel 3 Monate, pr. compt. 3 %

Digitized by Google


Schwarze
Buchdruckfarben
für Maschinen oder Handpressen
in beliebiger Stärke.

Fruchtdruckfarben.
No. 0000 ..... ℔ 2⅓ ₰
No. 000 ..... „ 1⅔ „
No. 00 ..... „ 1⅓ „
No. 0 ..... „ 1 „

Bilderdruckfarben.
A. 0000 ..... ℔ 80 ₰
A. 000 ..... „ 68 „
A. 00 ..... „ 56 „
A. 0 ..... „ 48 „

Feine Druckfarben.
A. 1 ..... ℔ 36 ₰
A. 2 ..... „ 30 „
A. 3 ..... „ 24 „

Mittelfeine Druckfarben.
B. 1 ..... ℔ 22 ₰
B. 2 ..... „ 20 „

Maschinen-Zeitungsfarben.
B. 3 ..... ℔ 18 ₰
B. 4 ..... „ 16 „

Maschinenfarben werden mit M., Handpressenfarben mit P. bezeichnet; Stärkegrade beider Gattungen mit a. (stark), b. (mittel), c. (schwach).

Gegründet Anno 1842.

Druckfarben-Fabrik
von
Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann
in
HANNOVER
empfiehlt
ihre Fabrikate unter Garantie vorzüglichster Qualität.

Farbendruckproben
gratis und franco.

NIEDERLAGEN:
Berlin F. Jänecke. Leipzig A. Hogenforst. Stuttgart Heinr. Güntner. Wien J. Schwöckl.

Amsterdam, Barcelona, Bern, Brüssel, Christiania, Copenhagen, Lissabon, London, Mailand, New York, Paris, St. Petersburg, Stockholm, Warschau.

Walzen-Masse von Gebr. Jänecke.
Prima Caoutchouc ... ℔ 56 ₰
Secunda-Qualität „ 28 „

Schwarze
Steindruckfarben.
Federdruckfarbe ℔ ½, ⅚, 1⅙ ₰
Gravirdruckfarbe ℔ ½, ⅔, 1 „
Kreidedruckfarbe . ℔ 1, 2, 3 „
Ueberdruckfarbe ... ℔ 1⅔ „

Bunte Farben.
in Firniss.
Carminlack .... ℔ 3, 5, 10 ₰
Zinnober ..... ℔ 1½—3 „
Braun ..... ℔ 1—2⅙ „
Violet ..... ℔ 2⅓, 3⅓, 6 „
Blau ..... ℔ ⅔—2⅙ „
Grün ..... ℔ 1⅙, 1⅓ „
Gelb ..... ℔ 1, 1⅙, 7½ „
Schaumweiss ..... ℔ ⅔ „
Bronzirfarben ..... ℔ 1 „
Tonfarben ..... ℔ ⅔—2 „

Trocken
zu billigsten Preisen.

Leinölfirnisse.
Gewöhnl. und gebleicht.
Extrastark ..... ℔ 15 Ngr
Stark ..... ℔ 9, 12 „
Mittelstark ..... ℔ 8, 10 „
Schwach ..... ℔ 7, 8 „
Sehr schwach ... ℔ 6, 7 „

Bunte Farben in Firniss conservirt man durch Aufguss von Glycerin oder (Ultramarin nur) unter Oelpapierdeckeln.

Bauer'sche Gießerei

Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte

Frankfurt a. M.

Hartes Metall, Pariser System.

FREY & SENING

in Leipzig.

Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen

Copirfarbe schwarz, roth u. blau.

Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichste Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dies mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.

2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.

3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

MESSING-LINIEN
fertigen schnell und accurat
Zierow & Meusch. Leipzig.

Die Maschinenfabrik von And. Hamm in Frankenthal

empfiehlt den Herren **Buchdruckereibesitzern** ihre

Schnellpressen, neuester, bester Construction

Hand- und Glättpressen,

Satinirmaschinen

unter Zusicherung promptester Bedienung und der günstigsten Zahlungsbedingungen.

Preiscourante u. Zeichnungen

stehen gern zu Diensten.

Digitized by Google

FABRIK und LAGER von Setzregalen, Schriftkasten, Setzbrettern, Setzschiffen, Winkelhaken eisernen Schliessstegen, Messinglinien, Tenakel, Farbe, Lauge, Walzenmasse Papier, Carton, Glacé-Karten in blanco und mit Farbendruck u. s. w.

FRIEDRICH KRIEGBAUM IN OFFENBACH AM MAIN.

Schnell- u. Handpressen
Tygeldruck-Accidenz-Maschinen,
Papier-Stereotyp-Apparate,
überhaupt aller für Buchdruckerei nöthigen **Materialien.** — Beschaffung vollständiger Buchdruckerei-Einrichtungen in kürzester Frist. — Preisverzeichniss und Auskunft auf frankirte Anfragen **gratis** und **franco.**

Robert Gysae

Oberlößnitz b. Dresden.

Fabrik von schwarzen u. bunten Buch- u. Steindruckfarben und Firnissen. Rußbrennerei.

Agenturen und Niederlagen:
Amsterdam, Berlin, Leipzig, Madrid, Neapel, New-York, Stockholm, Triest, Wien.

Sachs & Schumacher

in **Mannheim**

Holztypenfabrik & Fachgeschäft

für Buchdrucker

empfehlen ihre bei der Wiener Weltausstellung prämiirten und anerkannt vorzüglichen Fabrikate von **Holzschriften** in 900 verschiedenen in- und ausländischen Schriftgattungen die fortwährend vermehrt werden. Ferner **Buchdruckerei-Einrichtungen,** als: **Regale, Schriftkasten, Setzschiffe, Setzbretter, Waschtische,** sowie sämmtliche kleinere Holzutensilien. Muster, sowie illustrirte Preiscourante werden auf Verlangen franco zugesandt.

Wiederverkäufern Rabatt.

Die Fabrik verzinnter Eisenrohre

von **Richard Dœrfel,**

Kirchberg, Sachsen,

empfiehlt sich zur Ausführung von **Dampfheizungsanlagen** bewährtester Systeme, womit sie seit zehn Jahren ca. 600 Etablissements versorgte. Die verzinnten Rohre 2,8 Meter Originallänge sind dem Kupfer an Haltbarkeit und Heizeffect gleich, aber viel billiger. Lieferung completter Rohrleitungen nach Zeichnung ab Fabrik, fertig bis zum Verdichten. Garantie gegen Rost wird geleistet. Prospect mit Preiscourant stehen zur Verfügung. Kostenanschläge gratis.

Maschinen-Oel:

Dünnflüssiges à Centner 25 Thlr.
Dickflüssiges à „ 23 „ excl. Faß, in Gebinden zu 1/4, 1/2 und 1/1 Centner.
Probeflaschen werden abgegeben.
Dieses Oel hat den besonderen Vortheil, daß es keine Rückstände hinterläßt und die Lager nicht verpicht.

Alexander Waldow.

Leipzig.

Couvertmaschinen-Fabrik

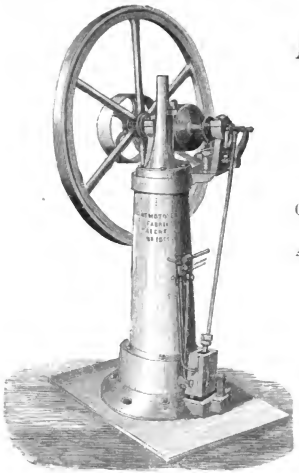
J. Wilhelmi, Berlin, Ackerstraße.

Couvertmaschinen 250 Thlr.
Papierschneidemaschinen, 18", 125 Thlr.

Complette Einrichtungen von Buchdruckereien in jeder Grösse auf Pariser System übernimmt bei annehmbarsten Bedingungen die mit **den neuesten Erzeugnissen versehene Schriftgiesserei** von

J. Ch. D. Nies
in **Frankfurt a. M.**

Digitized by Google



Patentirte

Atmosphärische Gaskraftmaschine

System: LANGEN & OTTO

1/4, 1/2, 1, 2 u. 3 Pferdekräfte.

Erprobte, billige Betriebskraft

in neuer vereinfachter Construction.

Mehr als 2000 Maschinen im Betrieb.

Gasverbrauch nur 3/4 **Cubikmeter** pro Stunde und Pferdekraft.

Anstatt **Gas** auch **Petroleum**-Destillate verwendbar.

Gasmotoren-Fabrik Deutz

in **Deutz** bei **Cöln.**

Vertreter:

Alexander Waldow, Leipzig,

Buchdruckmaschinen- und Utensilienhandlung,

woselbst eine 1pferdige Maschine stets im Betrieb.

Teigfarben

Ausser den bekanntlich vorzüglichen Teigfarben der Herren **Frey & Sening** in **Leipzig** führe ich von jetzt an auch auf mehrfaches Verlangen die Teigfarben von

LORILLEUX FILS AINÉ in PARIS,

doch nur in Collectionen von 12 und 18 Farben, vereinigt in elegantem Kasten. Die Sammlungen enthalten die vorzüglichsten und brauchbarsten Farben u. kostet die kleinere 7 Thlr., die grössere 8 1/2 Thlr.

Diese Farben sind nicht dem Verhärten ausgesetzt, bleiben vielmehr immer geschmeidig und werden nur mit etwas Firniss durchgerieben, um sofort druckfertig zu sein.

Alexander Waldow, Leipzig.

Buchdruckmaschinen- und Utensilienhandlung.

Inhalt des 10. Heftes.

Eine neue Satinirschnellpresse. — Die Weltausstellung in Philadelphia. — Das metrische System in Bezug auf unser Papier. — Die Papierfabrikation in den Vereinigten Staaten von Nordamerika. — Alfa-Gras als Papier-Surrogat. — Illustrationen in Zinkätzung. — Catalog der periodischen Literatur der Vereinigten Staaten von Amerika. — Gruß zum Buchdruckertag in Frankfurt a. M. — Mannichfaltiges. — Schriftprobenschau. — Satz und Druck der Beilagen. — Ueber die Behandlung der Farmaier-Magazine. — Annoncen. —(2 Blatt Textproben. — 1 Blatt Schriftprobe von Wilhelm Woellmer in Berlin. — 1 Blatt Vorzugs-Preiscourant der Lager-Formulare von C. G. Naumann in Leipzig.

Das Archiv für Buchdruckerkunst erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preise von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt gratis vertheilt. Inserionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Veranlassung von Schriften zc. unterstützen und anzuweisen in dem Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bedingt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. w. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme und für das Recht zur gehörigen Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, wissen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Meinungsleser des Einzelnen nur so weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — Beilagen für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden jederzeit angenommen.

☛ Für complete Lieferung des **Anzeigeblattes** kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv **bei Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird. ☚ **Nach completerem Erscheinen jeden Bandes des Archiv** tritt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mit geliefert.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Fol. Dresden, den 187

Droguerie
und
Farbewaaren-Handlung.

RECHNUNG

Fabrik
von
künstlichen Mineral-Wässern.

für

von

FERDINAND OEHLER & CO.

1.

ADOLPH KRIEGBAUM

MASCHINENBAUANSTALT UND EISENGIESSEREI.

Herr

Soll

DESSAU, den 187

Sandte Ihnen für Ihre Rechnung und Gefahr durch

2.

R.-Fol. Leipzig, den 187

Tapeten- und Rouleaux-Fabrik
von

GARDINEN. CARL WINKELMANN COCOSARTIKEL.

LEIPZIG

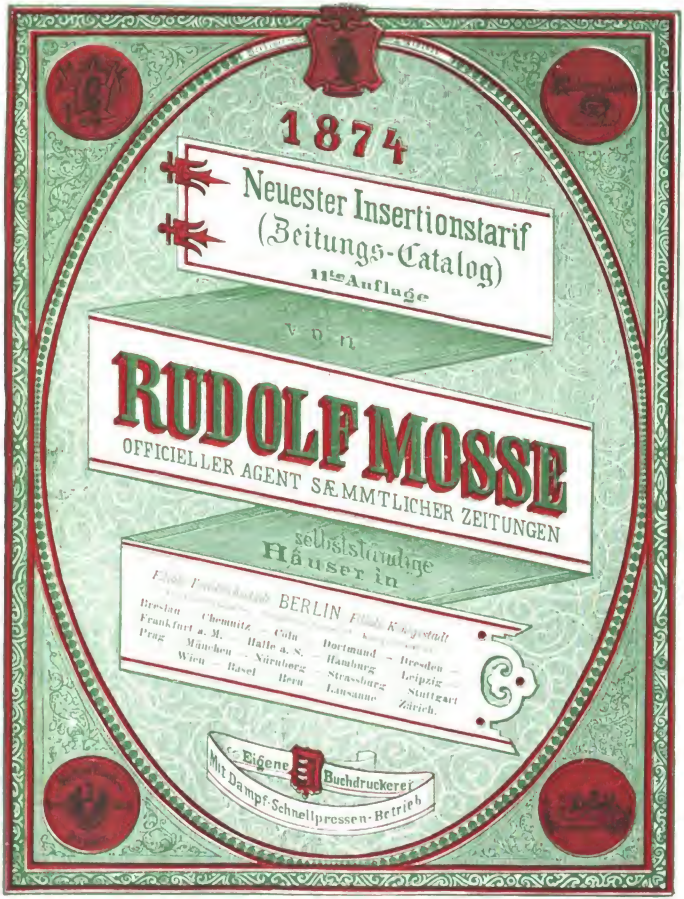
Petersstrasse 35, Drei Rosen.

Rechnung für

3.

Digitized by Google

Digitized by Google



Digitized by Google

Original-Erzeugniss meines Hauses.

Berlin, den 1. August 1874.

Digitized by Google

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft II.

Der Text des Archiv ist auf den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Fracturschriften von D. Stempel Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Abonnements-Einladung.

Mit dem, Ende November erscheinenden Heft 12 schließt der XI. Jahrgang des **Archiv für Buchdruckerkunst;** wir ersuchen deshalb unsere geehrten Abonnenten, **die Bestellungen auf den neuen Jahrgang rechtzeitig** bei den betreffenden Buchhandlungen oder direct bei uns aufgeben zu wollen, damit wir in der Lage sind, die Fortsetzung prompt liefern zu können.

Zu den Bestellungen wolle man sich des inliegenden Verlangzettels bedienen.

Wir benutzen diese Gelegenheit, unseren Abonnenten verbindlichsten Dank für das uns bisher bewiesene Wohlwollen zu sagen und bitten, uns dasselbe auch in Zukunft erhalten zu wollen.

Um uns dieses Wohlwollens immer würdiger zu zeigen und um den in dieser Hinsicht geäußerten Wünschen vieler unserer Leser nachzukommen, haben wir die Absicht, **die Zahl der Druckproben,** welche wir den Jahrgängen des Archiv beizugeben pflegen, **zu vermehren.** Wenn wir dafür, in Anbetracht der häufig sehr bedeutenden Herstellungskosten dieser Proben, mitunter den Umfang des Textheiles angemessen verringern, so glauben wir trotzdem den Werth unseres Blattes zu heben.

Die reiche Unterstützung, welcher wir uns von Seiten der deutschen Schriftgießereien zu erfreuen haben und für die wir hiermit den Betreffenden unseren verbindlichsten Dank aussprechen, wird es uns nach wie vor möglich machen, die neuesten und gefälligsten Schriften, Einfassungen und Vignetten auf unseren Druckproben in passenden Anwendungen zur Ansicht unserer Leser zu bringen.

Leipzig, den 30. November 1874.

Die Redaction des Archiv für Buchdruckerkunst.

Neues Material für den Bogensatz.

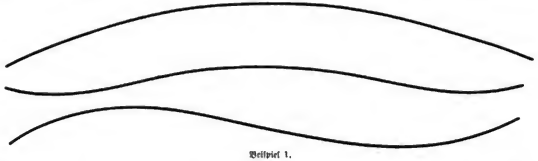
Der Bogensatz ist bekanntlich eine der schwierigsten, daher nur von den besseren und geübteren Accidenzsetzern in richtiger und gefälliger Weise ausführbare Manipulation.

Wir besitzen zur Herstellung solcher Bogensätze bereits ein ganz brauchbares Material, die sogenannten Bogenstege, und zeichnen sich besonders die der Wilhelm Gronau'schen Schriftgießerei in Berlin durch ihre practische Construction und ihre vielseitige Verwendbarkeit vortheilhaft aus.

Leider aber haben diese Bogenstege einen Fehler; sie nehmen, weil nach der hinteren Seite quadratisch, zu viel Platz weg und verhindern dadurch, daß man mit den übrigen Zeilen nahe an die Bogenzeile

Digitized by Google

heran kann. Ist diesem Fehler auch in etwas durch stufenweises Ausschneiden der quadratischen Flächen abgeholfen, so ist man trotzdem in vielen Fällen und besonders bei engen Sätzen von Adreßkarten, für die dieses Material doch zumeist in Anwendung kommt, in störender Weise gehindert und oft gezwungen, die



Beispiel 1.

Gruppirung der Zeilen zu ändern oder aber die Bogenstege an der betreffenden Stelle derart zu behobeln oder zu beschneiden, daß man genügend nahe an die Bogenzeile herankommen kann, was immerhin eine umständliche Arbeit. Die routinirteren Accidenzsetzer benutzen deshalb

Beispiel 2.

zumeist einfache Messing- oder Zinkstreifen, im Nothfall auch nur einen Streifen glatte Pappe, Schusterspahn ꝛc., um ihre Bogensätze, unbehindert durch nahe daran stehende Zeilen, auf die bequemste Weise zu formiren. Unzweifelhaft erfordert die Benutzung dieses

Beispiel 3 u. 4.

einfachen Materials weit größere Geschicklichkeit und Accurateſſe ſeitens des Setzers, als die der vorstehend erwähnten Bogenstege.

Er hat nicht nur die entstehenden Lücken auf das solideſte und exacteſte auszufüllen, sondern hat dem Bogen auch eine regelmäßige und symmetrische Schweifung zu geben und hierin gerade liegt die Hauptschwierigkeit der ganzen Manipulation. Wie diese Schwierigkeit zu überwinden, wollen wir an dieser Stelle nicht näher erörtern, da wir bereits im zehnten Bande dieses Blattes auf Spalte 1—10 eingehender darüber berichteten, wollen vielmehr unsere Leſer auf ein neues, höchst einfaches und leicht verwendbares, diesem Zweck dienendes Material hinweisen, das die C. Kloberg'sche Schriftgießerei und Messinglinien-Fabrik in Leipzig auf Veranlassung des Herausgebers dieses Blattes nach amerikanischen Mustern anfertigen ließ.

Dieses Material beſteht aus einfachen Messingſtreifen in verschiedener Schweifung und in verschiedenen Längen (Beispiel 1). Zwischen zwei solcher Streifen läßt sich eine Bogenzeile mit Leichtigkeit arrangiren und mittels zweier Halter ⌐¬, welche an den Seiten um die Bogenstreifen und die Zeile fassen, befestigen (Beispiel 2). Da auch diese Halter in verschiedenen Weiten vorhanden sind, so ist die Möglichkeit

Digitized by Google

geboten, die langen wie die kurzen Bogenstreifen zu langen und kurzen Zeilen schwächeren und stärkeren Kegels zu verwenden. Wie die Beispiele 3 und 4 zeigen, sind Streifen von ein und derselben Länge für Schriften verschiedenen Kegels benutzt worden. Die geringe Kegelstärke, welche die Messingstreifen haben, ermöglicht ferner, daß man einen Bogen ganz dicht auf den andern folgen lassen, wie auch dicht neben einander gruppiren und so eine gefällige Abwechslung erzielen kann (Beispiel 5).

Für die kleinsten Kegel, wie Perl und Nonpareille, sind keine Klammern vorhanden, doch bietet der Satz solcher gleichfalls keine Schwierigkeiten, denn man legt einfach über oder unter die Zeile so viel Messingstreifen gleicher Länge und Form, wie die benutzten, daß die

Beispiel 5.

nächst kleinste Klammer fest paßt. Im Nothfall kann für diesen Zweck auch Carton oder Pappe verwendet werden.

Da die Klammern den Zeilen von vorn herein einen festen Halt geben, so kann man sonstigen Satz über und unter ihnen leicht und sicher anbringen, sie auch ohne Gefahr verschieben; man kann die Zeilen ferner zwischen den Streifen und Klammern derart ausschließen, daß dem Heraufziehen des Ausschlusses während des Druckes vollständig und sicher vorgebeugt ist.

Wir können dieses höchst practische Material unseren Lesern bestens empfehlen und verweisen wegen des Preises und der verschiedenen in einem Sortiment vereinigten Formen auf die unter Schriftprobenschau abgedruckte Probe.

Das Reinigen und Oelen der Buchdruckerpressen.

In den folgenden Notizen, welche wir dem „American Newspaper Reporter“ entnehmen, liegt so viel des Wahren, daß wir deren Beachtung nur empfehlen können.

„Die Wichtigkeit der sorgfältigen Reinigung und des gehörigen Einölens aller Maschinen, welcher der Buchdrucker bei seiner Arbeit bedarf, sollte man nicht außer Acht lassen, denn es hängt nur allzu Vieles davon ab, ob dies geschieht oder nicht. Wir erinnern uns eines Falles, wo ein sonst sehr brauchbarer, aber gerade in jener Beziehung etwas nachlässiger Maschinenmeister darüber klagte, daß seine Maschine, trotzdem sie „gut geölt“ sei, nicht in der gehörigen Weise arbeite. Eine genaue Untersuchung der einzelnen Theile der Presse gab uns die Gewißheit, daß an ihnen sonst alles in Ordnung war und es blieb uns am Ende nichts anderes übrig, als einen Maschinenbauer um Rath zu fragen. Derselbe kam, nahm seine Oelkanne und ölte jeden einzelnen Theil auf das sorgfältigste ein und — die Maschine war von ihrem Schaden geheilt. Das was ihr fehlte, war nur das „Oel“, und es kam bei dieser Manipulation an den Tag, daß die Maschine während zweier ganzer Tage nicht geschmiert gewesen war. Alle Theile, welche durch Oel schlüpfrig gehalten werden müssen, liefen trocken, und es waren durch diese zweitägige, nicht ordnungsgemäße Benutzung der Maschine für die Theile bereits so bedeutende Nachtheile entstanden, als wenn sie Jahre lang in richtig geöltem Zustande in Gebrauch gewesen wäre. Hierher gehört ein zweiter uns erinnerlicher Fall, in dem eine kürzlich erst für 800 Dollars gekaufte große Doppel-Cylinder-Presse dem Fabrikanten nach kurzem Gebrauch als vollkommen unbrauchbar zurückgegeben worden war. Als der Fabrikant die Maschine darauf untersucht und alle Theile mit starker Lauge reinigt, fand sich, daß weiter kein Fehler vorlag, als daß sie verschmiert war. Sie war buchstäblich überall mit dick gewordenem Oel und Schmutz bedeckt und arbeitete infolge dessen ganz mangelhaft. Es ist aber nicht immer die Nachlässigkeit des Maschinenmeisters Schuld an der Verschmutzung der Maschinen, sondern es wird zu wenig Obacht genommen auf die Reinigung des Raumes, in welchem sich die letzteren befinden. Einmal in der Woche sollte der Maschinensaal mindestens einer gründlichen Reinigung unterzogen werden; aber geschieht dies wohl? Freilich würde auf der einen Seite durch die verloren gehende Arbeitszeit ein Nachtheil entstehen, dieser wird aber wieder durch den Vortheil aufgewogen, daß die Maschine so vor Verschmutzung und demzufolge vor schnellerer Abnutzung geschützt wird. Bei Reinigung

Digitized by Google

TH. KUNDE
Droguerie-
und
Farben-Handlung
in
Coln
Langestr. 67.

Limonade.

Eau
de
Mille fleurs.
PINAUD
Parfumeur
PARIS.

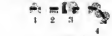
J. M. HUG
SCHRIFT- & STERE
FABRIK VON M
OFFENBA

MANDEL-SEIFE.

Neue Einfassungen.

Lit. L.
Min. 3 Pfd. Per Pfd. fl. 2. 30.

Lit. M.
Min. 5 Pfd. Per Pfd. fl. 2. 30.



Lit. N.
Min. 5 Pfd. Per Pfd. fl. 2. 30.

Lit. O.
Min. 6 Pfd. Per Pfd. fl. 2.

Lit. P.
Min. 20 Pfd. Per Pfd. fl. 1. 45.

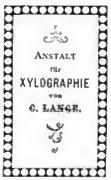
Von sämmtlichen Figuren besitzen wir die Stempel und geben Kupfermatrizen zu billigen Preisen ab.

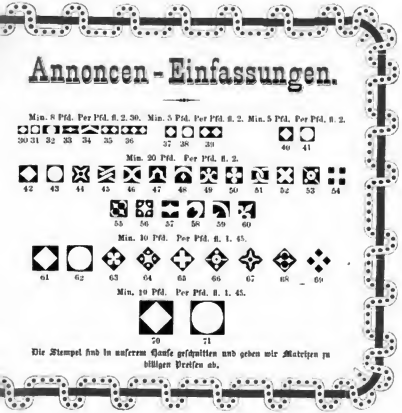
Champagner.

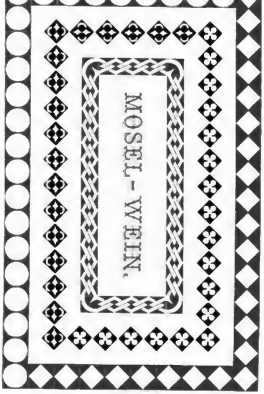
Soda.

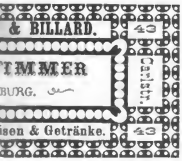
RESTAURATIO
JULIUS W
MAGD
Empfiehlt gute Sp

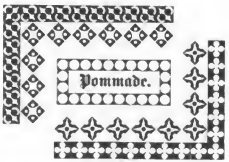
Digitized by Google

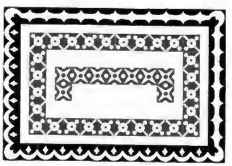












Digitized by Google

der Maschine selbst muß man sich die möglichste Zeit nehmen, denn nur dadurch kann diese so vor sich gehen, daß sie eine ganz gründliche und ihren Zweck erfüllende ist.

Galvanotypen für Rothdruck.

Wenn man von galvanoplastisch hergestellten Typen oder Platten in Roth drucken will, so ist es erforderlich, daß man die Oberfläche derselben vorher mit einer Silber- oder Eisenschicht bedeckt, damit die chemische Einwirkung des Kupfers auf die rothe Druckfarbe paralysirt wird. Diese Einwirkung äußert sich nämlich dadurch, daß die rothe Farbe in eine braune Nuance übergeht. Dies zu vermeiden, ist ein Ueberziehen des Kupfers unerläßlich und es eignet sich dazu am besten das Auftragen einer Silberlösung. Das gewünschte Resultat wird in wenigen Minuten erzielt werden können; man stößt jedoch leicht auf Schwierigkeiten, wenn man die Lösung nicht in zweckentsprechender Weise bereitet hat. Am passendsten und einfachsten zu verwenden ist folgende befunden worden: 7,5 Gramm salpetersaures Silber werden in 140 Gramm destillirtem Wasser gelöst und 3,5 Gramm Ammoniaksalz, 15,0 Gramm phosphorsaures Natron und 15,0 Gramm präcipitirter kohlensaurer Kalk zugesetzt. Diese Mischung wird wohl umgeschüttelt und 12 Stunden stehen gelassen; hierauf ist sie zum Gebrauch fertig. Sie wird auf die Kupferoberfläche mit einem feinen Schwamme aufgetragen.

Zwei neue, sehr einfache Buchdruckerpressen.

Die sogenannte „Leboyer Buchdruckpresse" ist eine Maschine, welche durch Treten mit dem Fuße in Thätigkeit gesetzt wird; sie ist bereits in dem wohlbekannten Etablissement von Berthier & Comp., Rue de Rivoli 152 in Paris, mit gutem Erfolge eingeführt worden. Vor jeder anderen Form der Buchdruckerpressen zeichnet sie sich ganz besonders durch ihre ungemein einfache und leichte Construction aus, denn es fehlen ihr alle schwerfälligen und hinderlichen Anhängsel, die wir sonst häufig zu finden gewöhnt sind. Wir geben nachstehend eine Abbildung dieser neuen Presse und fügen wenige Worte zur Erläuterung derselben bei.

Die Druckform wird auf den vorderen Theil des Fundamentes eingelegt. Zum Behufe des Einschwärzens derselben werden die beiden an dem herabhängenden Eisenstab sich befindenden Walzen mit Hilfe der Hände vorwärts gezogen. Dieser Eisenstab ist an einem zweiarmigen Hebel befestigt, an dessen kürzerem Arme ein Gewicht angebracht ist, welches letztere dazu bestimmt ist, die Walzen nach dem Loslassen der Hände von selbst in ihre vorherige Lage zurückzuführen. Das zu bedruckende Papier wird auf eine Platte aufgelegt, welche in einem Rahmen, den wir auf dem Bilde aufrecht stehend finden, festgehalten wird. Diese Vor-

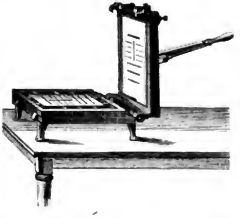
richtung wird mit der Hand herabgelassen und kommt auf die Form zu liegen. Uebt man nun auf das unter dem Fundamente befindliche Trittbret mit dem Fuße einen Druck aus, so wird der Rahmen dadurch fest auf seine Unterlage aufgedrückt und der Abdruck ist fertig.

Diese Presse ist außerordentlich leicht zu handhaben und ein nur wenig geübter Arbeiter ist mit derselben im Stande, ohne große Anstrengung in der Stunde 400—500 Abdrücke zu liefern. Die beiden oben erwähnten Walzen bewegen sich automatisch auf

Digitized by Google

der hinteren Hälfte des Fundamentes hin und her und vertheilen die Druckfarbe auf demselben mit vollkommener Gleichmäßigkeit.

Die Einfachheit in der Construction, die Leichtigkeit der Handhabung und der ungemein geringe Raum, welcher von dieser neuen Presse in Anspruch genommen wird, lassen erwarten, daß sich dieselbe leicht eine größere Anwendung erringen wird.



Eine andere, noch einfachere, kleine Presse, welche ebenfalls in dem oben erwähnten Etablissement zu finden ist, zeigt uns die zweite Abbildung. Diese Presse hat allerdings mehr Werth für einen Liebhaber als für einen Buchdrucker von Fach, dennoch aber ist auch sie im Stande, unser Interesse zu erregen. Für Circulare und dergleichen Arbeiten würde auch sie recht gut zu verwenden sein.

(The Stationer.)

Eine Buchdruckerei auf dem Cap der guten Hoffnung.

Ein junger Mann, welcher seinen Aufenthalt in einem buchdruckerischen Etablissement Londons mit einem solchen auf dem Cap der guten Hoffnung vertauschte, berichtet nach der „Printing Times“ über seine dort gesammelten Erfahrungen Folgendes:

Nach einer 27 Tage währenden Ueberfahrt langten wir in Capstadt an und verloren keine Zeit, uns unseren neuen Principalen vorzustellen; wir fanden in ihnen wahre Gentlemen. Nachdem sie uns auf das Freundlichste empfangen hatten, bedeuteten sie uns, daß wir uns, bevor wir mit unserer Beschäftigung begännen, einen Ruhetag bereiten möchten. Diesen Act von Zuvorkommenheit begrüßten wir umsomehr mit Freude, als uns auf diese Weise die Gelegenheit geboten war, uns in der höchst interessanten Umgebung bequem zu orientiren. Nachdem wir uns mit den Principalen über Verschiedenes ausgesprochen, übergaben uns dieselben nach hiesiger Gewohnheit dem „Foreman“; dies ist der Titel Desjenigen, welcher zum Aufseher über das Ganze gesetzt ist; derselbe zeigte uns zunächst das Innere des Etablissements. Etwa 150 Arbeiter waren zur Zeit im Ganzen daselbst beschäftigt. Nachdem wir den Verkaufsladen, der mit Schreibmaterialien angefüllt war, in Augenschein genommen hatten, begaben wir uns in den Maschinensaal, woselbst wir 6 Maschinen in Thätigkeit fanden. Von hier durchwanderten wir den Druckersaal, in welchem auf 9 Pressen gearbeitet wurde. An dem einen Ende desselben stand eine amerikanische Liberty-Maschine, welche von einem achtzehnjährigen Jünglinge bedient wurde. In einem neben diesem Raume befindlichen Saale wurde mit 3 lithographischen Pressen und 1 Kupferdruckpresse gearbeitet. In den Buchbinder-Räumen befanden sich Schneide-Maschinen alter und neuer Construction, Pressen ꝛc.; außerdem eine Linir- und eine Nummerirmaschine. In das eine Zimmer wurde uns der Eintritt nicht gestattet; wir erfuhren aber, daß hier meist junge Mädchen mit Falzen und Heften beschäftigt sind. Zuletzt gelangten wir in die Setzer-Säle; hier bemerkten wir ungefähr 40—50 Leute bei der Arbeit, einige davon waren ohne Zweifel die „reinen Kinder“. Der Anblick dieser Setzer-Räume war für uns überraschend und neu, denn wir hatten in der That noch niemals eine derartige Arbeit von so dunklen Gestalten verrichten sehen. Fast alle bekundeten, daß sie dem afrikanischen Boden entsprossen, nur einige davon waren englischer Abkunft, jedoch in der Colonie selbst geboren. Die einzelnen Setzer-Localitäten waren musterhaft angelegt und auch sehr geräumig, die einzelnen Arbeitsstände waren nicht so aneinander gedrängt, Licht drang genügend in sie hinein und für die beste Ventilation war gesorgt. Wir waren sehr erstaunt, als wir vernahmen, daß jedes einzelne Werkzeug, von dem kleinsten bis zu dem größten, aus England importirt worden war. Das Etablissement besteht seit etwa vierzig Jahren und ist im steten Wachsen begriffen; es ist das größte der Colonie und man kann es wohl mit einem der am besten eingerichteten in London vergleichen.

Digitized by Google

Ein Jubiläum.

Am 11. October feierte Herr **Julius Klinkhardt** in Leipzig sein 50jähriges Jubiläum als Buchhändler. Es sei uns gestattet, dieses festlichen Ereignisses auch in unserem Blatte zu gedenken, denn seit Erwerbung der Umlauf & Lüder'schen Buchdruckerei im Jahre 1861 zählen wir den Jubilar auch zu unseren engeren Fachgenossen.

Aus Anlaß dieses Festtages wurde dem Jubilar von Seiten seiner Söhne und Geschäftstheilhaber, den Herren **Bruno** und **Robert Klinkhardt** ein Gedenkbuch überreicht, betitelt „Goldene Erinnerungsblätter zum Fünfzigjährigen Buchhändler-Jubiläum von Julius Klinkhardt".

Wir haben Gelegenheit gehabt, einen Blick in das sinnig zusammengestellte und vortrefflich ausgestattete Büchlein zu thun und müssen gestehen, daß uns der Inhalt desselben auf das lebhafteste interessirt hat. Das Lebensbild eines unermüdlich thätigen und strebsamen Mannes ist hier zwar nur in Zahlen und Daten vor uns aufgerollt, aber es sind gewichtige Zahlen, so recht geeignet, einen Jeden, der sie liest, anzuspornen, mit gleichem Fleiß, mit gleicher Energie wie der Jubilar, seinem Beruf zu leben, um, wie er, im Alter die reichen Früchte dafür genießen und mit Stolz auf die Thätigkeit zurückblicken zu können, durch die er sie erndete.

„Wer soll Lehrling sein? Jedermann! — Wer soll Gesell' sein? Der was kann! — Wer soll Meister sein? Der was ersann!" Diese, den Titel der Einnerungsblätter schmückenden Sprüche hat der Jubilar allzeit in Ehren gehalten und ein aus kleinen Anfängen zu bedeutendem Umfange gelangtes Geschäft, in dem sich nach und nach fast alle dem Buchhandel dienenden graphischen Zweige vereinigten, gibt den besten Beweis dafür, daß der Jubilar unermüdlich „ersann", wie er sich den oft so beschwerlichen Weg des Fortkommens ebnen könne. Er kann sich deshalb mit Fug und Recht zu den „Meistern" zählen.

Am 1. Mai des Jahres 1834 begründete Julius Klinkhardt seine Buchhandlung durch Uebernahme der J. Sühring'schen Verlagsexpedition, die Zahl der Verlagswerke dann von Jahr zu Jahr vermehrend. Die wichtigsten und dankbarsten derselben sind ohne Zweifel die in fast allen sächsischen und vielen anderen deutschen Schulen eingeführten Werke von Berthelt, Zäkel, Petermann und Thomas; sie erlebten zum Theil bereits Auflagen, die man kaum für möglich halten sollte. So wurden beispielsweise gedruckt und verkauft von den neun Heften der „Methodisch geordneten Aufgaben im Tafelrechnen" genannter Autoren 2,274,000 Exemplare, von den „Lebensbilder III" 350,000 Exemplare, „Lebensbilder IV" 90,000 Exemplare, „Biblische Geschichten" für Unter- und Mittelklassen 142,000 Exemplare und so finden wir noch viele Werke derselben Autoren mit 720,000, 680,000, 124,000 und ähnlichen Auflagen. Auch andere Verlagswerke weisen gleiche Auflagen nach.

Der gesammte Verlag umfaßt gegenwärtig 400 verschiedene Werke.

Am 1. December 1861 übernahm der Jubilar, wie bereits zu Eingang Dieses erwähnt wurde, die durch ihren vorzüglichen Notendruck bekannte Buchdruckerei von Umlauf & Lüder und wurde es ihm nunmehr mit Hülfe dieser möglich, seinem Verlage eine noch gedeihlichere Fortentwickelung zu sichern.

Bei der speciellen Fürsorge, welche der Jubilar diesem neuen Zweige seines Geschäftes zuwandte und infolge des regen Eifers, mit welchem der die Leitung desselben besorgende Herr **Bruno Klinkhardt** seine Pflicht erfüllte, konnte es nicht fehlen, daß die Druckerei sehr bald einen großen Aufschwung nahm und gegenwärtig zu den größten Leipzigs zählt.

Während bei der Uebernahme dieses Geschäftes nur 1 Schnellpresse im Gange war, beschäftigt die Druckerei jetzt deren 10, getrieben durch eine 15pferdige Dampfmaschine, ferner 3 Handpressen, 2 Satinirmaschinen, 2 hydraulische Pressen, 1 Packpresse und dazu ein Personal von 101 Personen.

Am 1. Januar 1871 trat durch Uebernahme der durch ihre Buntdrucke rühmlichst bekannten Lithographischen Kunst-Anstalt von J. G. Bach zu Leipzig wiederum eine Erweiterung des Geschäftes ein. Gegenwärtig beschäftigt diese Druckerei 2 Schnell- und 16 Handpressen und dazu ein Personal von 40 Arbeitern unter einem eigenen Director.

In dasselbe Jahr und zwar auf den 1. März fällt auch die Uebernahme der Schriftgießerei, Stereotypie und galvanoplastischen Anstalt von Gustav Schelter in Leipzig. Bei der Erwerbung dieser Gießerei arbeitete dieselbe mit 3 Gießmaschinen, jetzt sind deren 14 nebst allen sonst nothwendigen Maschinen und Apparaten in Thätigkeit. Beschäftigt sind in derselben 54 Personen.

Eine eigene im Jahre 1869 begründete Buchbinderei verarbeitet die Werke des Verlags wie alle sonstigen für fremde Rechnung in der Druckerei aus-

Digitized by Google

geführten Arbeiten, soweit dies von den Auftraggebern gewünscht wird. Das Geschäft umfaßt sonach gegenwärtig alle die Zweige, welche direct und indirect dem Buchhandel dienen und gedeiht von Jahr zu Jahr mehr unter der umsichtigen Leitung des Inhabers und seiner beiden Söhne und Theilhaber Robert und Bruno, so daß es gegenwärtig eine achtenswerthe Stellung unter den Etablissements gleicher Branche einnimmt.

Wir wünschen dem Jubilar von Herzen, daß er die Früchte seines Schaffens noch lange gesund und wohl genießen und Zeuge des ferneren Gedeihens seiner Schöpfung sein möge.

Joseph Martin Powell †.

Am 17. September starb der Herausgeber eines der besten und verbreitetsten englischen typographischen Journale, des „Printers' Register", Herr Joseph Martin Powell im Alter von 53 Jahren. Powell erlernte die Buchdruckerkunst und den Buchhandel in Roß zu Herefordshire, conditionirte dann in mehreren renommirten Häusern Londons und ging zu seiner weiteren Ausbildung im Jahre 1844 nach Amerika. Wieder in seine Heimath zurückgekehrt, wirkte er als Agent für verschiedene bedeutende Schriftgießereien, Farbefabriken ꝛc., gründete sodann eine Maschinen- und Utensilien-Handlung für Buchdruckerei und im Jahre 1863 das oben genannte Journal. Printers' Register nahm sehr bald den ersten Platz unter den typographischen Journalen Englands ein und hat denselben bis auf den heutigen Tag behauptet. Leider war die angestrengte Thätigkeit, welcher sich Powell hingab, nicht ohne üble Folgen für seine Gesundheit geblieben, schon seit Jahren leidend, ereilte ihn der Tod im besten Mannesalter.

Das Journal sowohl, wie auch das Geschäft des Verstorbenen, werden von Herrn Arthur Powell unter Beistand des Herrn Chaut fortgesetzt werden.

Mannichfaltiges.

— Die „Dresdn. Ztg." schreibt aus Dresden vom 12. Oct.: Die bedeutenden Fortschritte, welche das deutsche Postwesen in der neuesten Zeit und seitdem der geniale Reformator desselben, Dr. Stephan, an der Spitze dieser Verkehrsanstalt steht, gemacht hat — wir gedenken hier nur der billigen und das Schreibgeschäft ungemein erleichternden Postkarten und Anweisungen — werden in der nächsten Zeit durch die beabsichtigte Einführung einer „deutschen Poststenographie" und zwar nach Gabelsberger's System, wieder eine Bereicherung erfahren. Diese Stenographie ist im Auftrage des Generalpostdirectors von Professor Krieg, Mitgliede des königl. stenographischen Institute, bearbeitet worden und hielt derselbe in der Sitzung des hiesigen Gabelsberger Stenographen-Vereins am 10. Octbr. über diesen Gegenstand einen Vortrag. Der für die Postbeamten bestimmte Lehrgang wird vier Lectionen umfassen und von dem Gabelsberger'schen System nur so viel bieten, daß die bei dem Postdienste hauptsächlich in Betracht kommende Registrirung von Orts- und Familiennamen in stenographischer Schrift geschehen kann, und von einem noch zu bestimmenden Termine ab wird die neue Einrichtung im ganzen deutschen Postgebiet allgemein zur Anwendung gelangen. Eine von Prof. Krieg vorgelegte Probelection zeichnete sich durch Schönheit und Deutlichkeit der stenographischen Schrift aus, und die Postbeamten werden sich nach dieser Anleitung, die im „Postarchiv" erscheinen wird, sehr bald mit der Kurzschrift vertraut machen; der Gabelsberger'schen Schule aber wird die officielle Einführung der von ihr vertretenen Stenographie bei einer so großen Verkehrsanstalt wie die Post es ist, von großem Nutzen sein.

— Die in Berlin erscheinende „Spenersche Zeitung" hörte am 1. November auf zu erscheinen. Die Abonnenten fallen der „Nationalzeitung" zu, welche das Blatt angekauft hat. Die Zeitung hat 134 Jahre bestanden; Friedrich der Große hat sie privilegirt. Aus dem Besitze der Spenerschen Erben ging sie in den des Dr. Speier über, für dessen Enkel sie bis zu deren Großjährigkeit verwaltet wurde. Als die letztere eingetreten war, wurde das Blatt an eine Actiengesellschaft verkauft, die es aber nicht halten konnte, sondern an einen Leipziger Bankverein veräußerte. Die erstgedachte Actiengesellschaft übernahm die Zeitung im Frühjahre 1872, die nachfolgenden Besitzer ließen das Blatt eingehen.

— Ein lustiger Druckfehler ist der „W. Ztg." passirt. Sie berichtete nämlich von der heurigen Generalversammlung des deutschen Apothekervereins in München wie folgt: „Gestern Mittwoch begann dahier die Generalversammlung des deutschen Apothekervereines. Empfang und Einreihung (soll wahrscheinlich „Einschreibung" heißen) der Gäste fand von Nachmittags 2 Uhr ab im Café National statt ꝛc."

— Von Fritz Reuter wird dem „B. B. C." folgende Anecdote aus Mecklenburg erzählt: Es war zu einer Zeit, in welcher der mecklenburgische Dichter eben anfing, einen Namen auch über die Grenzen des Obotritenlandes hinaus zu erlangen. Hinstorff, der Verleger seines ersten Werkes, hatte mit diesem ein recht gutes Geschäft gemacht, aber von einem guten Geschäft bis zu dem reichen Verlagsbuchhändler von heute war noch ein himmelweiter Schritt. Reuter aber war eben im Begriff, seinen Schulden, mit denen er bis dahin nicht eben allzu kärglich gesegnet war, Valet zu sagen; freilich reichte, um dies ganz zu können, der Ertrag seines Erstlingswerkes nicht aus, und ein fataler Rest von achthundert Thalern war als Andenken aus früherer Zeit zurückgeblieben. Er machte daher Hinstorff einen kurzen und bündigen Vorschlag. „Hör' mal, mien Jung", meinte Reuter, „betal miene Schulden. 't sünd an achthunnert Dahler. Und gip mi noch söshunnert Dahler dat Jaar. Ick schriev Di davör en Book, een Jaar wie dat anner eenen Band." „Jeje,

Digitized by Google

Jeja, Jeja", meinte Hinstorff, „wo sall ick dat dohn! Wo sall dat wer'n! Ick hew mien Fru un Kinner un keen Geld . . ." — Kurz, der Vorschlag, für achthundert und ein Zahgehalt von sechshundert Thalern alljährlich einen Band Reuter zu bekommen, wurde — zum Heile des Dichters — nicht acceptirt. Und kaum zehn Jahre später? Im Jahre 1868 zahlte Hinstorff an Reuter 17,000 Thlr. Verlagsgeld und Tantième, und das Durchschnittseinkommen, das der Dichter von seinem Verleger bezog, betrug einen zehntausend Thaler.

— Wie die Kölnische Zeitung mittheilt, legt sie sich einen eigenen Telegraphen nach Berlin an. Die Kosten dafür sind auf 41,000 Thlr. veranschlagt. Die Kölnische Zeitung wird dann in den Stand gesetzt sein, ihre Parlamentsberichte direct vollständig durch den Telegraphen zu beziehen, was bisher nur auszugsweise geschah.

— Die Zeitungen Groß-Britanniens. Gegenwärtig erscheinen in dem „Vereinigten Königreiche" 1585 Zeitschriften und es vertheilen sich dieselben in der folgenden Weise: in London 314; in den Provinzen 915 — 1229; in Wales 58; in Schottland 149; in Irland 131; auf den Britischen Inseln 18. Von diesen werden 130 täglich herausgegeben und zwar 95 in England, 2 in Wales, 14 in Schottland, 17 in Irland und 2 auf den Inseln. Vergleichen wir diese Zahlen mit denen, welche das Jahr 1854 aufzuweisen hat, so finden wir, daß damals im Ganzen nur 620 Zeitungen erschienen und davon nur 20 täglich, nämlich: 16 in England, 1 in Schottland und 3 in Irland. Wie groß der Einfluß der letzten zwanzig Jahre auf die Englische Presse gewesen ist, geht zur Genüge aus dieser Thatsache hervor.

— Druckereien und Buchhandlungen in Elsaß-Lothringen. Vergleicht man die statistischen Mittheilungen über buchdruckerische und buchhändlerische Verhältnisse in den neuen Provinzen des deutschen Reiches, welche die Gegenwart uns bringen, mit denen, wie wir sie vor dem deutsch-französischen Kriege von dort her erhielten, so finden wir folgende Thatsache: In Nieder-Elsaß vermehrte sich die Zahl der Buchdruckereien von 12 auf 15, in Ober-Elsaß von 13 auf 17; in Lothringen sank sie von 14 auf 13 herab. Von Buchhandlungen fanden sich vor dem Kriege in Ober-Elsaß 40 vor, jetzt 51, in Nieder-Elsaß 52 jetzt 61, in Lothringen 45, jetzt hingegen nur 32. In Metz fiel die Zahl der Buchdruckereien von 8 auf 6, die der Buchhandlungen von 32 auf 18.

— Ausstellung zu Santiago in Chili. In der in Chili gelegenen Stadt Santiago wird für das nächste Jahr eine Ausstellung vorbereitet; das Gouvernement des Landes rechnet auf eine rege Betheiligung des Auslandes und es stellt insbesondere die Mitwirkung englischer Firmen in Aussicht. Die Eröffnung der Ausstellung findet am 15. September 1875 statt.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. Die in Holzschnitt ausgeführte Platte zu dieser Karte wurde uns von Herrn Gustav Fritzsche in Leipzig gütigst überlassen, während uns die Platte zu Nr. 2 bereitwilligst von Herrn Adolph Kunz in Stuttgart überlassen wurde. Etablissement, Specialität von C. Kloberg in Leipzig. Zur Herstellung, Fabrikation von von Genzsch & Heyse in Hamburg. moderner Einbände, Gebetbucheinbänden, Leipzig von der Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt a. M. Johannesgasse 2c. von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a. M. Nr. 2. Adolph Kunz von der Rohm'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Xylographische & galvanoplastische Anstalt von B. Krebs in Frankfurt a. M. Stuttgart von W. Woellmer in Berlin.

Blatt 2. Patentirte von J. Ch. D. Nies. Atmosphärische 2c., neuer vereinfachter, 2000 Maschinen, Petroleum-Destillate, Pferdekräfte, dreiviertel Cubikmtr., Keine Concession 2c. von B. Krebs Nachfolger. Keine besondere Wartung, Sofortige Inangriffnahme von der Schriftgießerei Flinsch. System: Langen & Otto von der Ruhrbahn'schen Gießerei in Offenbach a. M. Erprobte, Buchdruckmaschinen 2c. von W. Gronau in Berlin. billige Betriebskraft, Vertreter, Expedirige 2c., sowie die Bänder von Genzsch & Heyse. Construction, per Stunde, Gas-Motoren 2c. von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Mehr als, Betrieb, Pferdekraft von Ruff & Co. in Offenbach & Wien. Alexander Waldow von der Rohm'schen Gießerei. Verzierungen an den Leisten aus Ecken von Schelter & Giesecke in Leipzig gebildet. Einfassung von C. Kloberg in Leipzig.

Druck: Silbergrauer Ton auf Blatt 1 gemischt aus Weiß, einer Messerspitze Blau und Carmin. Aufdruck: Dunkler Violettlack.

Blatt 2. Gedruckt mit rothbraunem Lack.

Schriftprobenschau.

Von den Einfassungen, welche die Schriftgießerei von J. M. Hud & Co. in unserem heutigen Heft veröffentlicht, sind insbesondere die Annoncen- und die Coupon-Einfassung der Beachtung des Buchdruckers werth.

Die erstere ist nicht nur geeignet, ihren Zweck als auffällige Einrahmung von Inseraten zu erfüllen, sie enthält auch viele sehr hübsch gezeichnete Stücke, welche, in Bunt gedruckt, jeder Arbeit zur Zierde gereichen werden.

Man kann diese Einfassung auch mit Vortheil zur Bildung von Untergrundplatten benutzen und mittels derselben ganz originelle Muster bilden, ja, sie ist sogar zum mehrfarbigen Druck verwendbar, da man z. B. die Stücke 63—69 in die Stücke 61—62, 70—71 hineindrucken kann.

Die verschiedenen Grade der Couponeinfassung Lit. U. zeigen nicht nur ein für die Einrahmung von Coupons und Dividendenscheinen sehr beliebtes Muster, sie eignen sich auch auf das Beste zum Einfassen anderer Accidenzarbeiten. Beweis dafür sind schon die wenigen kleinen Anwendungen auf der Probe.

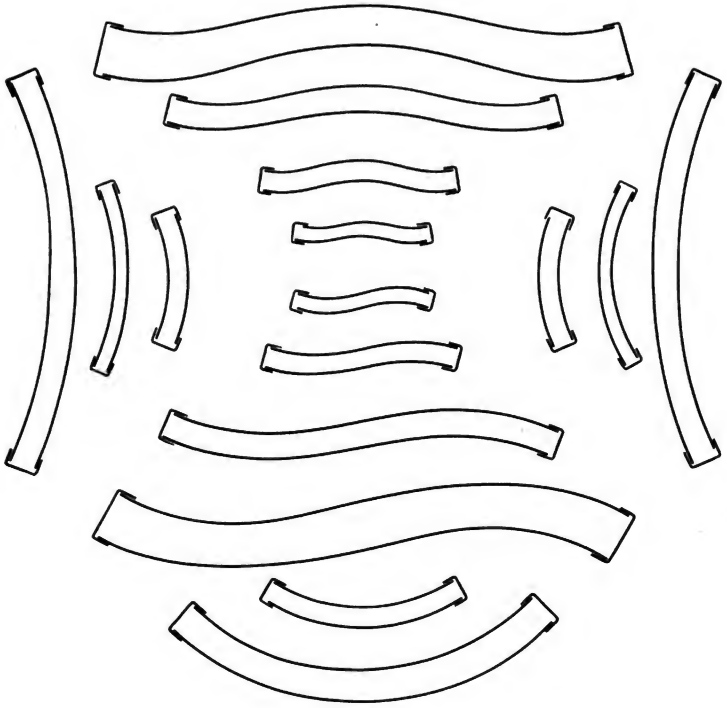
Ueber die Kloberg'schen Messingbogen haben wir bereits auf Spalte 313—317 specieller berichtet.

Digitized by Google

Neueste Messingbogen

auf Ausschluss-Höhe. Ein sehr practisches Hilfsmittel zum Bogensatz.

C. Kloberg, Messinglinien-Fabrik, Leipzig.



1 Sortiment enthält 28 vollständige Bogenkästen mit vielen Abwechselungen. Preis 24 Mark.

Digitized by Google

Ausstellung
und
Handlung
von
Musikalien
und
Instrumenten.

J. M. Huck & Co.

Schrift- und Stereotypen-Giesserei

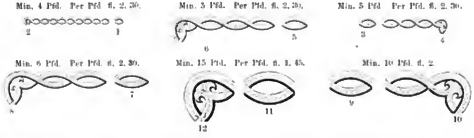
Fabrik von Messinglinien

OFFENBACH A. M.

SPEDITIONS-
GESCHÄFT
von
F. LIEBE
in
ASCHAFFENBURG
Heinheimerstrasse.

COUPON-EINFASSUNG.

Lit. U.



KALENDER
für
das Jahr
1875.

LEIPZIG.
Verlag von Carl Weise.

Friedberger Industrie-Actien-Gesellschaft.

Dividendenschein zur Actie

№

Inhaber dieses Dividendenscheines empfangt gegen Rückgabe desselben am 1. Februar 1859 die für das Jahr 1858 entfallende Dividende.

Friedberg, den 1. Juli 1859.

Der Verwaltungsrath.

Apotheke
zum
GOLDENEN ENGEL
in
BERLIN.

Von sämmtlichen Figuren liefern wir die Stempel und gröss Kassematrizen zu billigen Preisen ab.

Digitized by Google

Annoncen.

Für eine große Londoner Schriftgießerei wird zu sofortigem Antritt ein tüchtiger

Buchstaben-Stempelschneider

gesucht. Kenntniß der englischen Sprache ist nicht erforderlich und wird freie Ueberfahrt, sowie von Anfang an, je nach Maßgabe der Leistungen, ein wöchentlicher Lohn von £ 3—4 (20—26 Thlr.) zugesichert. Hierauf Reflectirende belieben sich schriftlich unter Beifügung von Proben ihrer Leistungen an die Expedition dieses Blattes zu wenden.

Clichés

in **Blei** und in **Kupferniederschlag,** den □Cmtr. mit 1 Sgr. und 1½ Sgr., gebe ich von dem größten Theil der illustrirten Werke meines Verlages ab. Der Catalog, der die betreffenden Illustrationen enthält, ein Band von 40 Bogen in Folio, zählt 1500 Nummern und ist für 1 Thlr. von mir zu beziehen. Besonders mache ich auf die reiche Auswahl humoristischer Bilder, solcher für die Jugend, sowie Portraits berühmter deutscher Männer und der 53 deutschen Kaiser aufmerksam.

Leipzig. **Georg Wigand,**
Verlagsbuchhandlung.

Eine gebrauchte, doch tadellos gehaltene

Satinirmaschine

complett mit Vorgelege zu Dampf- und Handbetrieb eingerichtet, Walzenlänge 75 Cmtr., aparter Ein- und Auslegetisch circa 150 Cmtr. lang, ist für den Preis von Thlr. 250 zu verkaufen beauftragt

Alexander Waldow in Leipzig,
Buchdruckmaschinen- und Utensilienhandlung.

Zierow & Mensch, Leipzig,
Fabrik von Messinglinien & Buchdruckerei-Utensilien, Gravir- & galvanoplastische Anstalt, Stereotypie, grosses Lager von Vignetten.

Carl Abel,
Xylographische Anstalt
Leipzig, Zeitzerstraße,
empfiehlt sich zur Anfertigung von Holzschnitten in jedem Genre, Illustrationen zu Prachtwerken in schönster künstlerischer Ausführung; liefert Zeichnungen nach Manuscripten und Compositionen zu allen Werken; Garantie für ausgezeichnete Arbeit und schönen Buchdruck, solide, billige Berechnung aller Aufträge, sofortige Ausführung, schnelle Lieferung.

Schnellpressen

sowohl größere Cylinderschnellpressen

mit der praktischen Einrichtung, ohne Oberbänder zu drucken

als auch

amerik. Tiegeldruck-Maschinen

sind stets in meiner Handlung in verschiedenen Formaten am Lager, können deshalb **sofort** und unter den **coulantesten** Bedingungen geliefert werden.

Leipzig. **Alexander Waldow.**

G. N. WEISS

Bronze-Farben-Fabrik

NÜRNBERG

empfiehlt **feinste Patent-Bronzen** per Zollpfund in allen Farben gleich;

No. 4000.	2000.	600.	300.	100.
Thlr. 5.	Thlr. 4.	Thlr. 3.	Thlr. 2.	Thlr. 1.

Ziel 3 Monate, pr. compt. 3 %.

Robert Gysae

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Eine

Sigl'sche Maschine,

Fundamentgröße 89:60 Cmtr., sowie ein

Stereotyp-Apparat

von Ries in Frankfurt a. M., 28:38 Cmtr., sind veränderungshalber zu verkaufen.

Rud. Beckhold, Wiesbaden.

Digitized by Google

Bauer'sche Gießerei

Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte

Frankfurt a. M.

Hartes Metall, Pariser System.

FREY & SENING

in Leipzig.

Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen

Copirfarbe schwarz, roth u. blau.

Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichste Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dies mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.

2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.

3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

C. Kloberg, Leipzig,

Thalstraße 15.

Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Hugo Schmidt in Stuttgart

empfiehlt sein reich assortirtes und durch 30 neue Nummern (in 6 Dessins) vermehrtes Lager von

blanco Adreß- und Visitenkarten in Farbendruck.

Mustersortimente — jede einzelne Karte mit geschmackvoller Anwendung — werden gegen frankirte Einsendung von 4 Mark franco verschickt.

Bei Aufträgen über 150 Mark wird obiger Betrag vergütet.

Ernst Stieß,

Schriftgießerei, Stereotypie und Galvanoplastische Anstalt

in Stuttgart,

liefert **Buchdruckerei-Einrichtungen** in bester Ausführung prompt und billigst.

Annehmbarste Bedingungen.

Specialität: Musiknoten.

BRODSCHRIFTEN.

Galvanoplastik. EINFASSUNGEN.

JULIUS KLINKHARDT

(früher GUSTAV SCHELTER)

Schriftgiesserei

LEIPZIG

empfiehlt, als für **Buchdruckereien und Buchbindereien besonders vortheilhaft**, sein assortirtes **Lager von Schriften in ganzen und halben Packeten** zu billigsten Preisen. Probehefte mit Preisangabe stehen zu Diensten.

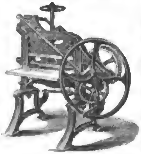
VIGNETTEN. Stereotypie.

TITELSCHRIFTEN.

Einrichtung ganzer Druckereien.

Karl Krause,

Maschinenfabrikant in Leipzig,



empfiehlt seine **Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck - Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glättpressen, Papierschneide - Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen. Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsägemaschinen, Kantenabschrägmaschinen, patentirte Ritzmaschinen, Eckenausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction. grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.

Anfertigung von Holzschnitten und Kupferniederschlägen.

Alleiniger Verkauf der Clichés aus den Deutschen Bilderbogen.

Meine reichhaltige und vorzüglich ausgeführte

Vignetten-Sammlung

aus allen Genres

sowie meine grossen Bilderkollektionen, wie: Jugendbilder, Thiergenrebilder, Biblische Bilder, Christus- & Madonnenköpfe, Messbilder, Kalendermonats-Vignetten, Humoristische Bilder, Naturgesch. Bilder, Bilderräthsel etc. halte ich den Herren Interessenten angelegentl. empfohlen

Stuttgart. **Otto Weisert, galv. Anstalt**

Probeabdrücke behufs Auswahl von Clichés aus meinen Sammlungen gratis.

Uebernahme von Compositionen und Holzzeichnungen zu billigen Preisen.

Digitized by Google

FABRIK und LAGER von Setzregalen, Schriftkasten, Setzbrettern, Setzschiffen, Winkelhaken eisernen Schliessstegen, Messinglinien, Tenakel, Farbe, Lauge, Walzenmasse Papier, Carton, Glacé-Karten in blanco und mit Farbendruck u. s. w.

FRIEDRICH KRIEGBAUM IN OFFENBACH AM MAIN.

Schnell- u. Handpressen **Tygeldruck-Accidenz-Maschinen,** Papier-Stereotyp-Apparate, überhaupt aller für Buchdruckerei nöthigen **Materialien.** — Beschaffung vollständiger Buchdruckerei-Einrichtungen in kürzester Frist. — Preisverzeichniss und Auskunft auf frankirte Anfragen **gratis und franco.**

Amerikanisches wasserhelles Rüböel

zum Schmieren von Dampfanlagen, Schnellpressen und allen anderen Hülfsmaschinen ausgezeichnet zu verwenden, in Originalgebinden zu 60 und 120 Pfd., Preis pr. 100 Pfd. 24 Thlr. empfiehlt

Leipzig. **Alexander Waldow.**

Sachs & Schumacher

in **Mannheim**

Holztypenfabrik & Fachgeschäft

für Buchdrucker

empfehlen ihre bei der Wiener Weltausstellung prämiirten und anerkannt vorzüglichen Fabrikate von **Holzschriften** in 900 verschiedenen in- und ausländischen Schriftgattungen, die fortwährend vermehrt werden. Ferner **Buchdruckerei-Einrichtungen,** als: **Regale, Schriftkasten, Setzschiffe, Setzbretter, Waschtische,** sowie sämmtliche kleinere Holzutensilien. Muster, sowie illustrirte Preiscourante werden auf Verlangen franco zugesandt. Wiederverkäufern Rabatt.

Die Fabrik verzinnter Eisenrohre von Richard Dœrfel, Kirchberg, Sachsen.

empfiehlt sich zur Ausführung von **Dampfheizungsanlagen** bewährtester Systeme, womit sie seit zehn Jahren ca. 600 Etablissements versorgte. Die verzinnten Rohre 2,8 Meter Originallänge sind dem Kupfer an Haltbarkeit und Heizeffect gleich, aber viel billiger. Lieferung completter Rohrleitungen nach Zeichnung ab Fabrik, fertig bis zum Verdichten. Garantie gegen Rost wird geleistet. Prospect mit Preiscourant stehen zur Verfügung. Kostenanschläge gratis.

Practisch construirte systematische

Formatstege

in Schriftzeug von 1—8 Cicero Breite, 2—16 Concordanzen Länge.

liefert zum Preise von 25 Thalern per 100 Pfund

Leipzig. **Alexander Waldow.**

Robert Ghsae

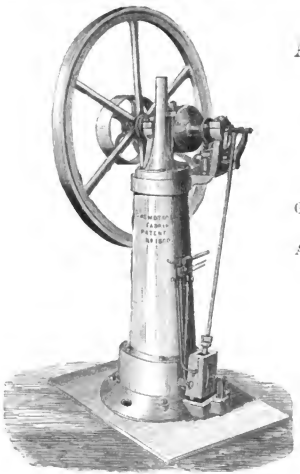
Oberlössnitz b. Dresden.

Fabrik von schwarzen u. bunten Buch- u. Steindruckfarben und Firnissen, Kalkbrennerei.

Agenturen und Niederlagen:

Amsterdam, Berlin, Leipzig, Mainz, Neapel, New-York, Stockholm, Triest, Wien.

Digitized by Google



Patentirte

Atmosphärische Gaskraftmaschine

System: LANGEN & OTTO

1/4, 1/2, 1, 2 u. 3 Pferdekräfte.

Erprobte, billige Betriebskraft

in neuer vereinfachter Construction.

Mehr als **2000** Maschinen im Betrieb.

Gasverbrauch nur 3/4 **Cubikmeter** pro Stunde und Pferdekraft.

Anstatt **Gas** auch **Petroleum**-Destillate verwendbar.

Gasmotoren-Fabrik Deutz

in **Deutz** bei **Cöln.**

☛ Vertreter: ☚

Alexander Waldow, Leipzig,

Buchdruckmaschinen- und Utensilienhandlung,

woselbst eine 1pferdige Maschine stets im Betrieb.

Kupfer-Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „**Ueber Land und Meer,**" „**Illustrirte Welt,**" „**Illustrirte Volkszeitung**", „**Müller's Kriegsgeschichte**" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □ Centimeter abgegeben.

Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

A. & C. Bauer

(J. Ch. Bauer's Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze ***sämmtlicher*** **Stahlstempel** der **Bauer**'schen **Antiqua-** und **Fractur-, Brot-** und **Titelschriften, Einfassungen** etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Zur gefl. Beachtung.

Die Stückzahl der **Messingbogen** ist von Herrn C. Kloberg nachträglich auf ca. 25 und der Preis dafür auf 18 Mark festgesetzt worden; unsere Bemerkung unter der vorstehenden Probe ist danach zu berichtigen.

Inhalt des 11. Heftes.

Neues Material für Bogensatz. — Das Reinigen und Oelen der Buchdruckerpressen. — Galvanotypen für Rothdruck. — Zwei neue, sehr einfache Buchdruckpressen. — Eine Buchdruckerei auf dem Cap der guten Hoffnung. — Ein Jubiläum. — Joseph Martin Powell †. — Mannichfaltiges. — Satz und Druck der Beilagen. — Schriftprobenschau. — Annoncen. — 2 Blatt Druckproben

Das **Archiv für Buchdruckerkunst** erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preise von 4 Thlr. An die Abonnenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt gratis vertheilt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Ueberlassung von Schriften ꝛc. unterstützen und angemessen in dem Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bedingt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. f. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme uns für das Archiv zugehender Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine etwaige Aufnahme nach der Reihenfolge des Eingangs und so weit es der dafür bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — Beilagen für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden jederzeit angenommen.

☛ Für complette Lieferung des **Anzeigeblattes** kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv **bei Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird. ☛ **Nach complettem Erscheinen jeden Bandes des Archiv teilt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mit geliefert.**

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig

Digitized by Google

Buchbinderei mit Dampfbetrieb.

Etablissement
zur Herstellung
moderner Einbände.

Specialität:
Fabrikation von
Geschäftsbänden.

Gustav Fritzsche.

Johannisgasse 24. LEIPZIG 24 Johannisgasse.

Beilage zu Heft II. XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

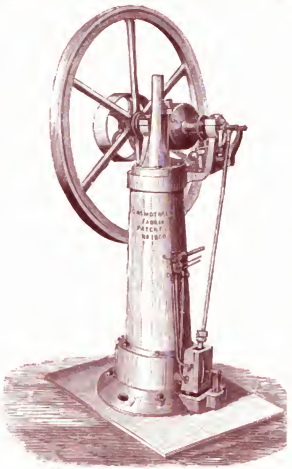
Digitized by Google

Patentirte

Atmosphärische Gaskraft-Maschine.

SYSTEM: LANGEN & OTTO.

Keine besondere Montung. ✻ Sofortige Inbetriebsetzung.



Erprobte billige Betriebskraft in neuer vereinfachter Construction.

Mehr als 2000 Maschinen in Betrieb.

Petroleum-Destillate verwendbar.

Pferdekräfte

¼, ½, 1, 2, 3.

Gasverbrauch nur dreiviertel Cubikmtr. per Stunde und Pferdekraft.

Keine Concession nöthig

Gas-Motoren-Fabrik Deutz in Deutz bei Cöln.

1pferdige Maschine im Gang.

Nähmaschinen-Handlung.

VERTRETER:

1pferdige Maschine im Gang.

Nähmaschinen-Handlung.

ALEXANDER WALDOW, LEIPZIG.

Digitized by Google

Archiv für Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

II. Band. Herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. Heft 12.

Der Text des Archiv ist auch den uns zu diesem Zweck zur Verfügung gestellten neuen Frakturschriften von B. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. gesetzt.

Abonnements-Einladung.

Mit dem vorliegenden Heft 12 schließt der XI. Jahrgang des **Archiv für Buchdruckerkunst;** wir ersuchen deshalb unsere geehrten Abonnenten, **die Bestellungen auf den neuen Jahrgang rechtzeitig** bei den betreffenden Buchhandlungen oder direct bei uns aufgeben zu wollen, damit wir in der Lage sind, die Fortsetzung prompt liefern zu können.

Wir benutzen diese Gelegenheit, unseren Abonnenten verbindlichsten Dank für das uns bisher bewiesene Wohlwollen zu sagen und bitten, uns dasselbe auch in Zukunft erhalten zu wollen.

Um uns dieses Wohlwollens immer würdiger zu zeigen und nun den in dieser Hinsicht geäußerten Wünschen vieler unserer Leser nachzukommen, haben wir die Absicht, **die Zahl der Druckproben,** welche wir den Jahrgängen des Archiv beizugeben pflegen, **zu vermehren.** Wenn wir dafür, in Anbetracht der häufig sehr bedeutenden Herstellungskosten dieser Proben, mitunter den Umfang des Textheiles angemessen verringern, so glauben wir trotzdem den Werth unseres Blattes zu heben.

Das erste Heft des XII. Bandes wird bereits Mitte December in reichhaltigster und elegantester Ausstattung zur Ausgabe gelangen.

Die überaus große Unterstützung, welcher wir uns von Seiten der deutschen Schriftgießereien zu erfreuen haben und für die wir hiermit den Betreffenden unseren verbindlichsten Dank aussprechen, wird es uns nach wie vor möglich machen, die neuesten und gefälligsten Schriften, Einfassungen und Vignetten auf unseren Druckproben sowohl in einfachen, wie in complicirten Anwendungen zur Ansicht der Leser zu bringen.

Leipzig, den 30. November 1874.

Die Redaction des Archiv für Buchdruckerkunst.

Digitized by Google

Das Reinigen der Walzen.

In der Zeitschrift „The Typo“ finden wir folgende Notizen über die Behandlung der Walzen. Beziehen sich dieselben auch wohl mehr auf die jetzt seltener angewendete Masse aus Leim und Syrup, die man bekanntlich täglich womöglich zwei Mal waschen muß, so ist doch Manches darin Gesagte auch für die neue Walzenmasse maßgebend.

„Wie viel von einer gründlichen und zugleich zweckentsprechenden Reinigung der Buchdruckwalzen nach dem Gebrauche abhängt, ist eine allbekannte Thatsache, denn es ist unzweifelhaft, daß die Art und Weise der Reinigung und die Exactheit, mit welcher dieselbe gehandhabt wird, wesentlich auf die Gebrauchsfähigkeit influirt und daß eine Vernachlässigung in dieser Hinsicht ganz bedeutend daran Schuld ist, wenn die Walzen oft in kurzer Zeit gänzlich untauglich werden. Es geschieht das Reinigen der Walzen in der mannigfachsten Weise und wir wollen einige der Verfahren einer kurzen Betrachtung unterwerfen. In früherer Zeit hatte bei den Buchdruckern diejenige Manier die meiste Aufnahme gefunden, daß man die Walzen nach dem Gebrauche mit einem feinen Sande bestreute und sie hierauf mit einem nassen Lappen abrieb; die Sandtheilchen verbanden sich mit denen der Farbe und nahmen so die letztere hinweg. Jetzt bedient man sich weit häufiger der Lauge, wie sie bei der Reinigung der Schriftformen verwendet wird; nicht minder dienen Benzin, Terpentinöl und anderes Oel zu gleichem Zwecke. Was für Flüssigkeiten aber auch hier immer in Gebrauch sein mögen, so müssen wir doch in erster Linie berücksichtigen, daß die meisten derselben ihrer Natur nach nicht ganz geeignet sind, ihren Zweck zu erfüllen, wie wir es gern möchten, denn sie lassen die Oberfläche der Walzen, die an sich ziemlich leicht beschädigt werden kann, nicht unberührt, greifen dieselbe vielmehr in einer schädlichen Weise an, wenn sie zu lange Zeit mit ihr in Berührung kommen.

Man muß bei dem Gebrauche der genannten Substanzen nicht saumselig sein, man muß dieselben, sobald die Farbe von der Walzenoberfläche gelöst ist, so schnell als möglich abspülen, ehe noch der Zeitpunkt erschienen ist, in dem die Walzenmasse selbst aufängt alterirt zu werden. Sofort nach diesem Abspülen muß man die Walze mit einem Schwamme oder mit einem weichen Zeuge trocken wischen. Sehr häufig kommt es vor, daß auf das Zeug oder den Schwamm, welche hierbei gebraucht werden, zu wenig Aufmerksamkeit verwendet wird; dieselben müssen einen gehörigen Grad von Weichheit besitzen, damit nicht bei dem Abreiben die Oberfläche verletzt und dadurch für den ferneren Gebrauch untauglich gemacht werde. Mehr als bei Benzin und Terpentinöl muß man bei dem Abwaschen mit Lauge auf diesen Punkt achten. Vernachlässigt man dies, so verliert die Oberfläche der Walze ihre Elasticität, sie erhärtet unter der Einwirkung der Lauge, und zeigt bald Einrisse; sie nimmt dann bei dem Gebrauche die Farbe weniger gut an und die mit ihr herzustellenden Drucke werden nuianber und ungleichmäßig; in geringerem Grade bewirken die anderen Substanzen eine solche Calamität. Fast alle Arten von Farbe können durch Abwaschen mit Lauge von den Walzen entfernt werden; sehr starke Farbe hingegen, besonders wenn man dieselbe auf der Walze hat trocken werden lassen, ist am besten mit Benzin oder Terpentinöl zu entfernen.

Gewöhnlich reinigt man die Walzen sofort nach dem Gebrauche und setzt sie dann hinweg. Nicht immer ist dies unbedingt nothwendig, nur in manchen Fällen ist es gut, wenn man in dieser Weise verfährt. Man sollte das Waschen der Walzen überhaupt nur dann vornehmen, wenn es unbedingt erforderlich ist, denn sie werden dadurch unzweifelhaft schneller abgenutzt.

Nach dem Waschen setzt man die Walzen gewöhnlich der Luft aus, damit dieselben besser trocknen, dabei verlieren sie aber einen nicht unwesentlichen Theil ihrer Elasticität und in demselben Verhältniß, in dem sie diese verlieren, wird auch ihre Gebrauchsfähigkeit geschwächt. Will man die Weichheit, die Dehnbarkeit der Walzenoberfläche möglichst lange Zeit erhalten, so muß man so viel als möglich die Einwirkung der atmosphärischen Luft abzuhalten suchen. Hat man bei dem Drucken starke Farbe benutzt, oder Farben, in denen leicht trocknende Substanzen sich befinden, dann ist es ohne Zweifel rathsam, das Reinigen alsbald vorzunehmen, damit die Farbe nicht auf der Oberfläche antrocknet; hat man hingegen gewöhnliche, leichte Farbe gebraucht, so kann man die Walzen, unbeschadet ihrer Brauchbarkeit, ohne zu waschen 8—10 Tage ruhig stehen lassen. Es könnte vielleicht der Einwand gemacht werden, daß auf solche Weise die Anfangungsfähigkeit durch das in der Farbe enthaltene Oel beeinträchtigt werden möchte; das letztere ist jedoch keineswegs der Fall, denn das Oel ist so fest an die übrigen Farbebestandtheile gebunden, daß nur sehr wenig desselben von der Walze aufgesaugt werden kann“.

Digitized by Google

Die Fachſchule für Buchdruckerlehrlinge in Wien.

Nach dem Vorgang anderer deutſcher und ſchweizer bedeutender Druckſtädte iſt auch in Wien eine Anzahl Buchdrucker zuſammengetreten, um nicht allein im Intereſſe der Kunſt, ſondern auch im Intereſſe ſtrebſamer Zöglinge derſelben eine Fachſchule für Lehrlinge zu gründen, deren Eröffnung am 1. November in dem Schulhauſe der evangeliſchen Gemeinde durch eine einfache private Feier ſtattfand. In der Eröffnungsrede wies der Obmann des Schulvorſtandes, Herr Giſtel, insbeſondere auf die Schwierigkeiten hin, mit welchen die junge Schöpfung zu kämpfen gehabt. Sich an die Schüler wendend, legte er ihnen ans Herz: „Ihr ſeid die Zukunft, nicht nur Eure eigene Zukunft, auch die Zukunft Eurer Eltern, die Zukunft unſerer Kunſt, die Zukunft Eures Vaterlandes“. Unter Anderem ſprach er gegen ſie die Hoffnung aus, daß ſie dem Unternehmen in ſpäterer Zeit noch dankbar ſein würden, für die ihnen während der Lehre geraubten Stunden.

Die Zahl der Schüler betrug bei der Eröffnung 84, die in zwei Claſſen, eine für Anfänger mit 51, die andere für Vorgeſchrittene mit 33 Schüler eingetheilt ſind. Von den ſechs Mitgliedern des Schulvorſtandes hat je eines an jedem Tage die Schulinſpection zu beſorgen.

Am Montag Abend, 2. November, begann der Unterricht in der Claſſe für Vorgeſchrittene, in welcher der Lehrer für franzöſiſche Sprache, Herr Nagel, in ſeinem Eröffnungsvortrage die für jeden Setzer ſo beachtenswerthe Bemerkung einflocht: „daß die Kenntniß der eigenen Sprache und das Verſtändniß fremder Sprachen eines der wichtigſten Erforderniſſe ſei“.

Im Stundenplan ſind ausgeworfen, in der Abtheilung für Anfänger: 1) Deutſche Sprache; wöchentlich 2 Stunden. Der Lehrgegenſtand iſt vorzugsweiſe richtiges Leſen und Schreiben, nebſtdem Orthographie und Styliſtik mittels ſchriftlicher Ausarbeitungen. — 2) Leſen von Manuſcripten und Correcturen, wöchentlich 1 Stunde. Bei dieſem Unterrichte wird mit dem Leſen deutlich geſchriebener Handſchriften begonnen und allmälig zu ſchwierigeren übergegangen, um inſofge dieſer Methode dem Schüler die Charakteriſtik jeder Handſchrift zum Verſtändniß zu bringen. Um alle Schüler in Uebereinſtimmung mit dem Lehrgegenſtande zu gleicher Zeit zu beſchäftigen, müſſen die Schüler Manuſcripte abſchreiben, welche dann vom Lehrer corrigirt werden. Zur Übung im Correcturenleſen wird den Schülern ein uncorrigirter Abzug in die Hand gegeben, in welchem ſie die Fehler auszeichnen müſſen;*) die corrigirten Abzüge werden vom Lehrer revidirt. — 3) Franzöſiſche Sprache, wöchentlich 1 Stunde. Hier iſt das Ahn'ſche Lehrbuch zu Grunde gelegt und werden nach dieſem den Schülern die Leſeregeln, die Theilung der Wörter und die Lehre von den Accenten beigebracht. — 4) Grundregeln des Satzes, wöchentlich 1 Stunde. Dieſer theoretiſche Unterricht ſoll die Ergänzung deſſen bilden, was der Lehrling im Geſchäft lernt. — 5) Grundregeln des Druckens, wöchentlich 1 Stunde. Gleichwie beim Satz ſoll auch hier der theoretiſche Unterricht den practiſchen ergänzen und bildet Formatmachen, Schließen und Waſchen der Formen, Zurichten, Behandlung der Walzen und Farben, die den Hand- und Schnellpreſſen zum Grunde liegenden Syſteme ꝛc., den Lehrgegenſtand.

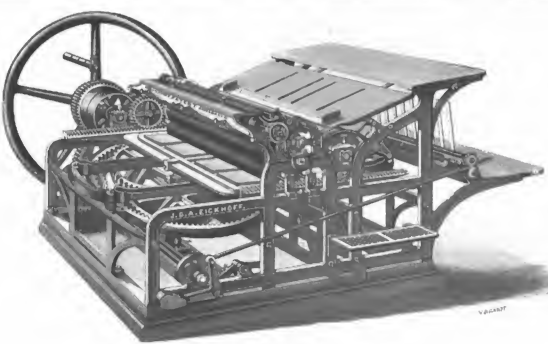
In der Abtheilung für Vorgeſchrittene ſchließen ſich die Lehrgegenſtände unmittelbar an die der erſten Abtheilung in erweiterter Weiſe an. In der deutſchen Sprache wird die Form der ſchriftlichen Arbeiten, insbeſondere geſchäftliche Aufſätze, gepflegt werden. — Bei 2) Leſen von Manuſcripten und Correcturen werden außer dem Deutſchen auch fremde Sprachen Berückſichtigung finden. — Der fremdſprachliche Unterricht wird, in Anbetracht der zu Öſterreich gehörenden ſlaviſchen Länder, in dieſer Claſſe vorwiegend die ſlaviſchen Sprachen berückſichtigen. — Wenn in 4) nur die Anfangsgründe im Franzöſiſchen vorgetragen wurden, ſo wird in dieſer Abtheilung der Unterricht auf die übrigen romaniſchen Sprachen und das Engliſche ausgedehnt. — In 5) ſollen die Regeln des Satzes und Druckes von Accidenzien gelehrt und durch muſtergiltige Arbeiten der Geſchmack veredelt werden. — 6) ſoll der Kenntniß und Bereitung der Materialien gewidmet ſein, ſo für den Setzer die Lettern, für den Drucker die Farben, Walzenmaſſen, Langen, das Papier ꝛc.

Die Unterrichtsſtunden für die Abtheilung der Anfänger ſind auf Sonntag Vormittag von 9 bis 11, Dienſtags und Donnerſtags von 6 bis 8 Uhr Abends; für die Abtheilung der Vorgeſchrittenen auf Montag, Mittwoch, Freitag Abend von 6 bis 8 Uhr feſtgeſtellt.

Für den Fall, daß in der Abtheilung für Vorgeſchrittene in 2) der Lehrgegenſtand für ein Jahr nicht ausreicht, iſt die Ertheilung von Stenographie in Ausſicht genommen.

*) Wohl einer der geeignetſten Wege, um wirklich tüchtige Setzer heranzubilden. D. Red.

Digitized by Google



Schnellpresse mit Kreisbewegung, doppelter Cylinderfärbung und Selbstanleger.

J. G. A. Eickhoff in Kopenhagen.

Unter den Schnellpressenfabriken der Gegenwart nimmt die des Herrn J. G. A. Eickhoff in Kopenhagen eine um so achtenswerthere Stelle ein, als dieselbe sich aus den allerbescheidensten Verhältnissen zu einem respectablen Umfange entwickelt hat.

Die am 12. Septbr. d. J. stattgehabte Vollendung der 200sten Schnellpresse gibt uns Veranlassung, unsere Leser etwas näher mit dieser Fabrik und ihren Maschinen bekannt zu machen; es stehen uns zu diesem Zweck die im Atlas zu „Waldow, Buchdruckerkunst“ enthaltenen Abbildungen Eickhoff'scher Schnellpressen zur Verfügung.

Herr J. G. A. Eickhoff, zu Mölln im Lauenburgischen geboren, ging bereits in seinen jüngeren Jahren nach Kopenhagen, erlernte dort sein Handwerk als Maschinenbauer und baute bereits als sein Meisterstück eine Schnellpresse.

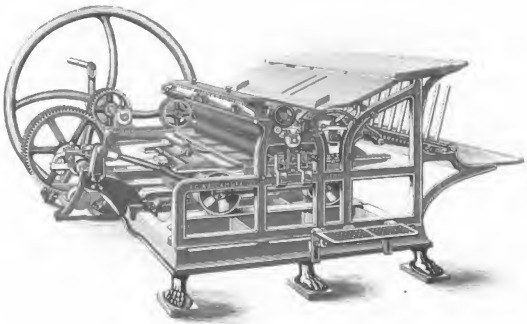
Im Jahre 1848 gründete er, verheirathet und Vater von 5 Kindern, ohne genügende Mittel seine Fabrik; daß dieselbe unter solchen Umständen nur im kleinsten Maßstabe angelegt werden konnte, ist erklärlich, doch fehlte dem fleißigen und strebsamen Manne das Glück nicht; er verkaufte seine ersten Schnellpressen, bewies, daß er etwas Gutes zu leisten verstehe und bekam infolge dessen immer zahlreichere Aufträge, so daß im Jahre 1860 bereits die 50., 1869 die 100., 1872 die 150. und im Septbr. 1874 die 200. Maschine fertig gestellt wurde. Außer diesen Schnellpressen baute Eickhoff im Laufe der genannten Jahre noch 167 Handpressen für Buch- und Steindruck, 47 Caloriſche- und Dampfmaschinen, sowie über 700 diverse andere Maschinen für Buch- und Steindruck, Schriftgießerei und Buchbinderei.

Von den bis jetzt fertiggestellten 209 Schnellpressen sind 80 in Dänemark, 78 in Schweden, 26 in Norwegen, 25 in Rußland und Finnland im Betriebe.

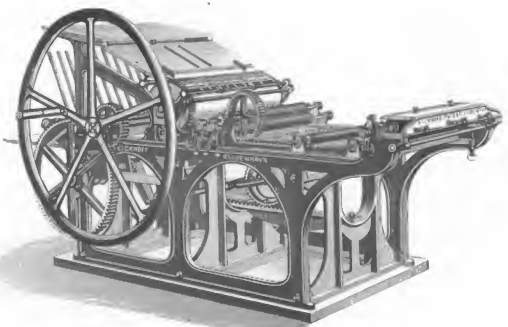
Daß Herr Eickhoff, dem bereits seit 1873 sein ältester Sohn als Geschäftstheilhaber zur Seite steht, den Tag, an welchem die 200. Maschine im Bau vollendet wurde, nicht vorübergehen ließ, ohne ihn für seine Arbeiter zu einem festlichen zu gestalten, ist wohl selbstverständlich.

Die Feier fand in den geschmackvoll decorirten Localitäten der Königl. Schießbahn zu Kopenhagen statt und hatte sich zu derselben ein Kreis von über 200 Theilnehmern eingefunden. Mit herzlichen Worten begrüßte der alte Herr Eickhoff seine Gäste und führte sie dann zu einem Festmahl, das in seinem Verlauf durch heitere, auf den Tag bezügliche Reden und Toaste wechselvoll unterbrochen wurde und so die Gemüther in die heiterste Feststimmung versetzend, gleichsam den Uebergang zu dem darauf folgenden Ball bildete, der

Digitized by Google



Schnellpresse mit Excenterhubbewegung, Cylinderfärbung und Selbstausleger.



Schnellpresse mit vereinfachter Excenterhubbewegung, Tischfärbevorrichtung und Selbstausleger.

Digitized by Google

bis spät nach Mitternacht sämmtliche Festtheilnehmer vereinigte. —

Betrachten wir uns die Construction der Eickhoff'schen Schnellpressen, wie uns solche die beigegebenen Illustrationen verdeutlichen, so finden wir, daß hauptsächlich unsere deutsche Cylinderfärbung, sowie unsere Kreis- und Eisenbahnbewegung zur Anwendung kommt. Die Eisenbahnbewegung hat nach Art der Augsburger Maschinen das Vorgelege und die Kurbel vorn, der Karren ruht auf einem vierrädrigen Wagen; die Kreisbewegung hat gleichfalls Räderantrieb, keinen Riemen, und ist in ihren einzelnen Theilen sehr einfach construirt, besitzt auch die doppelte oder übersetzte Cylinderfärbung. Alle beide Maschinen führen Selbstausleger.

Eine originelle Maschine ist die mit vereinfachter Eisenbahnbewegung, Tischfärbung und Selbstausleger. Wie der Leser bemerkt, enthält diese Maschine über den Auftragwalzen zwei Reibwalzen, deren eine durch ein aufgesteckte Zahnrädchen mit einem größeren, durch die Zahnstange am Fundament bewegten Zwischenrade in Verbindung steht und auf diese Weise eine rotirende, die beste Vertreibung der Farbe herbeiführende Bewegung erhält.

Die Eickhoff'schen Maschinen erfreuen sich in Bezug auf ihren soliden Bau, ihre Zuverlässigkeit im Betriebe und ihrer Ausdauer des besten Renommées und erhielt die Fabrik deshalb auch auf der letzten Wiener Ausstellung die Verdienstmedaille.

Wie wir hören befindet sich die erste, die hundertste und die zweihundertste Eickhoff'sche Maschine im Besitz ein und derselben Firma und zwar in der von Bianco Luno in Kopenhagen.

Postwesen.

Es ist häufig der Fall vorgekommen, daß Postmandate an Adressaten aufgegeben wurden, über deren Vermögen der Concurs eröffnet war. Das Generalpostamt hat in Bezug auf solche Verhältnisse sich dahin entschieden, daß derartige Postmandate nicht vorgezeigt, sondern dem Absender zurückgeschickt werden sollen. Ist jedoch auf dem Mandate vermerkt, daß dasselbe sofort zum Proteste gegeben werden soll, so sollen die erforderlichen Schritte ohne Aufenthalt gethan werden. Ist aber vermerkt, daß die Weiterbeförderung des Mandates sofort an eine andere Person stattfinden soll, so hat der betreffende Postbeamte ohne Weiteres diesem Verlangen zu entsprechen. Es hängt also von den Vermerken der Absender ab, welche Behandlung ihre aufgegebenen Mandate unter den bezeichneten Umständen erfahren.

— Erleichterungen beim Gebrauche von Postmandaten. Den Absendern von Postmandaten ist gestattet, auf der Adressseite des Mandatsformulars das Datum desjenigen Tages anzugeben, an welchem die Einziehung des Betrages von dem Adressaten erfolgen soll. Für die Bestimmungs-Postanstalt ist dann dieser Termin bezüglich der Vorzeigung des Postmandats bei dem Adressaten maßgebend. Formulare mit dem entsprechenden Vordruck sind bei allen Postanstalten vorräthig. Dem Belieben der Absender bleibt es ferner überlassen dem Postmandate gleich das ausgefüllte Postanweisungs-Formular behufs Uebermittelung des eingezogenen Betrages an ihre Adresse beizufügen. In der Postanweisung darf solchen Falles nur derjenige Betrag der Forderung angegeben werden, welcher nach Abzug der Postanweisungs-Gebühr übrig bleibt. Die Beifügung des ausgefüllten Postanweisungs-Formulars empfiehlt sich zur Vermeidung von Irrungen bei Adressirung der Postanweisung und sichert dem Auftraggeber bei zweckmäßiger Ausfüllung des Coupons die Erlangung der für die Buchung erforderlichen Notizen. Es liegt im eigenen Interesse der Absender, die Adresse auf dem Formulare recht deutlich anzugeben.

Schriftprobenschau.

Die Albion der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M., von welcher bereits seit einiger Zeit 5 Grade existiren, ist wiederum durch einen neuen Grad, die Garmond, vermehrt worden. Ein Blick auf die unserem heutigen Heft beiliegende Probe wird dem Leser beweisen, daß auch dieser kleine Grad mit derselben Accuratesse geschnitten ist, wie die größeren und daß sich diese Garmond, ihrer eleganten Form wegen, ganz besonders zur Anwendung für Circulare, Gedichtwerke in größeren Formaten, Gebetbücher ꝛc. ꝛc. eignet. Die Herren A. und C. Bauer, welche auch diese Schrift schnitten, haben dem M eine offenere, deutlichere Zeichnung gegeben; ein Gleiches gilt von dem d und ck, die in gleicher Weise nunmehr auch für die übrigen Grade geliefert werden.

Eine ebenso practische Schrift ist die „Neueste fette Fractur" derselben Gießerei, gleichfalls von

Digitized by Google

den Herren A. und C. Bauer geschnitten. Ihre Form ist, da sie nicht zu fett gehalten, unzweifelhaft eine gefällige und elegante und wird deshalb nicht nur von allen den Druckereien gekauft werden, welche gerade gegenwärtig Bedarf nach einer fetten Fractur haben, sondern sie wird sich, wie alle Bauer'schen Schriften, auch dauernder Nachfrage erfreuen.

Herr Wilhelm Woellmer in Berlin hat zu seiner kürzlich erschienenen „Text Correspondence-Schrift" auch englaufende Buchstaben schneiden lassen und veröffentlicht eine Probe dieser Schrift mit unserem heutigen Heft. Ein Vergleich mit der dem 10. Heft beigegebenen breitlaufenden Correspondence-Schrift wird entschieden zu Gunsten der englaufenden ausfallen, denn sie hat durch diese Veränderung eher an Eleganz gewonnen und ist zugleich weit verwendbarer geworden.

Eine Sammlung neuer Jugendbilder legt Herr Otto Weisert in Stuttgart dem heutigen Heft bei; dieselbe wird besonders für Verleger von Jugendschriften von Interesse sein.

Zur Anwendung im Archiv empfingen wir von der C. Kloberg'schen Gießerei in Leipzig eine Anzahl gefälliger Schriften und Messingecken, wie eine neue Einfassung (siehe umstehend), mit der wir bereits das Blatt 2 des 11. Heftes einfaßten.

Die Antiqua-Zierschriften, wie die breite Gothisch bedürfen, als ältere, gediegene Schriften, wohl keiner weiteren Empfehlung; ihre Verwendbarkeit ist hinlänglich bekannt. Ein gleiches gilt von den Messingecken; wir haben versucht, diese Ecken auf Blatt 2 unseres heutigen Heftes noch in anderer Weise zu verwenden; vielleicht finden diese Anwendungen den Beifall unserer Leser.

Die Zeichnung der neuen Einfassung der Kloberg'schen Gießerei, deren einzelne Theile wir nachstehend abdrucken, ist wohl mit Recht eine originelle zu nennen. Die Verwendung dieser Einfassung zu Arbeiten größeren und kleineren Formates ist mit wenig Umständen verknüpft, denn es finden sich größere und kleinere, gefällig gezeichnete Stücke, mittels deren der Setzer ohne großes Kopfzerbrechen die mannichfachsten Variationen ausführen kann. Im Interesse der Gießerei erlauben wir uns zu bemerken, daß die kleinen Differenzen, welche die Einfassung auf Blatt 2 des 11. Heftes erkennen läßt, durch neuen Schnitt der fehlerhaften Stücke beseitigt worden sind.

Die bekannte und renommirte Holztypenfabrik von Sachs & Schumacher übergiebt uns einige neue Schriften zum Abdruck, um unseren Lesern zu beweisen, daß ihre Erzeugnisse allen Anforderungen an exacte und gefällige Zeichnung genügen. Wir können die Sachs & Schumacher'schen Typen aus eigener Erfahrung bestens empfehlen.

Mannichfaltiges.

— (Officieller Bericht der Weltausstellung 1873 in Wien. Verlag der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien.) Wie wir erfahren, erscheint in den nächsten Tagen der Bericht über „Kesselarmatur" von Ingenieur Novelly; demselben wird in ganz kurzer Zeit der lang erwartete Bericht des Professor J. F. Radinger über „Motoren" folgen, derselbe umfaßt 18½ Bogen Text mit 130 trefflich ausgeführten Holzschnitten). In Correctur befinden sich und lassen daher baldiges Erscheinen erwarten die Berichte über „Stahl- und Eisenwaaren" von Haardt — über „Maschinen für Weberei und Appretur" von Redacteur Zemann in Augsburg, — über die „Graphischen Fächer" von Lott, und über das „Heerwesen 1873".

— Die Verlagsbuchhandlung von Julius Springer in Berlin kündigt das Erscheinen eines neuen Werkes an, das den Titel trägt: „Praktisches Handbuch für Papierfabrikation von Carl Hoffmann." Daßelbe erscheint in Quart in 10 Lieferungen à 8 Mark (2 Thlr. 20 Sgr.), im Gesammtumfange von circa 500 Seiten, und wird 230 in den Text gedruckte Holzschnitte und 5 lithographische Tafeln enthalten.

— Am 20. September trat in Coburg eine Versammlung von Delegirten deutscher und österreichischer Xylographen zusammen und wurde von derselben die Gründung eines „Deutschen Xylographen-Verbandes" beschlossen. Zweck desselben soll die Förderung geistiger und materieller Interessen seiner Mitglieder wie das Bestreben sein, die Holzschneidekunst in künstlerischer Beziehung zu heben und zu vervollkommnen. Eine Vereinszeitschrift soll die Interessen der Mitglieder vermitteln. Die Vereinssteuer ist auf 50 Pfennige Reichsmünze festgesetzt worden und wurde zunächst Stuttgart zum Sitz des Verbands-Ausschusses erwählt.

— Petroleum-Motoren. Wie man hört, haben sich diese Motoren leider nicht bewährt und sollen deshalb die in der K. K. Staatsdruckerei in Betrieb gewesenen bereits wieder beseitigt worden sein.

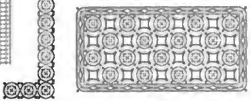
— Die Einfämie amerikanischer Schriftsteller sind Gegenstand eines interessanten Artikels in der „Cincinnati Gazette." Washington Irving war der bestbezahlte transatlantische Literat. Er bezog von England allein 122,170 Gulden, während sein „Leben des Columbus" ihm 50,000 Gulden einbrachte, die größte Summe, welche ein Amerikaner für ein Buch erhielt, mit Ausnahme von Frau Beecher Stowe, welche aus „Onkel Tom's Hütte" 80,000 Gulden herausschlug. Bayard Taylor (der beste Uebersetzer des „Faust" ins Englische) hat sich ein Vermögen gemacht und auch Longfellows pecuniäre Erfolge sind beträchtlich. Merkwürdig ist jedoch, daß Hawthorne, vielleicht einer der bedeutendsten und sicherlich einer der eigenthümlichsten amerikanischen Romanschreiber, für seine Arbeiten nur sehr bescheidene Honorare bezog.

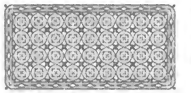
Digitized by Google

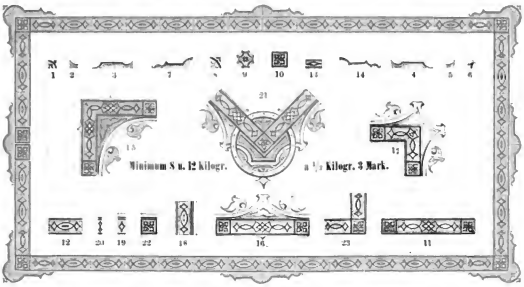
NEUE EINFASSUNG

(Serie 2.)

Original-Erzeugniss meiner Stempelschneiderei.







C. KLOBERG IN LEIPZIG

Schriftgiesserei, Graviranstalt, Stereotypie und Galvanoplastik.

Digitized by Google

1. Schriftgiesserei und Messinglinienfabrik von C. Kloberg in Leipzig.

Jubel-Ouverture von Karl Maria von Weber. Attentat auf den Reichskanzler v. Bismark in Kissingen. Drittes Deutsches Sängerfest in München.

WAGNER-THEATER IN BAYREUTH. 24460 ACTIEN-WASSERWERKS-GESELLSCHAFT. 13579 FRAUEN-KIRCHE ZU DRESDEN.

Memoiren eines Arztes. 1789 Deutscher Generalstabs-Bericht von 1870 und 1871. Geheimnisse von Rom.

MAILAND FLORENZ TURIN ROM NEAPEL MANTUA GENUA VENEDIG PALERMO

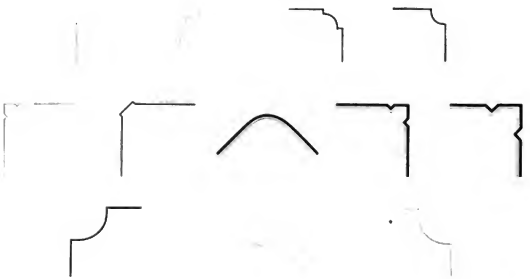
Theater-Personal Rheinische Dampfschiffahrts-Gesellschaft. Buchdrucker-Verein

GUTENBERG 12345 MARTIN LUTHER MELANCHTHON 67890 ERICSON

SCHÜTZENFEST.

Feuilleton 18 Tages-Ordnung 74 Literatur

Militair-Auditoriat



Digitized by Google

2. Holztypenfabrik von Fuchs & Schumacher in Mannheim.

Eduard
Baden
Martha
Hoftheater

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Daniel Chriſtian Sondermann von J. Ch. D. Nies in Frankfurt a. M. Regenſchirme ꝛc. von Ruſt & Co. in Offenbach und Wien. Reparaturen ꝛc. von W. Gronau in Berlin. Prag von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Graben 4 von der Bauer'ſchen Gießerei in Frankfurt a. M. Eduard Kindermann von W. Woellmer in Berlin. Leutnant ꝛc. von der Bauer'ſchen Gießerei. Carl Seidel, Nortoff & Comp., Lindau von Genzſch & Heyſe in Hamburg. Vom Hauſe von W. Woellmer. Phönix ꝛc. von J. Ch. D. Nies. Meſſingzierlinie von C. Kloberg in Leipzig. Hermann Lindner, Berlin von Genzſch & Heyſe. Vertreter ꝛc. von der Bauer'ſchen Gießerei. Emil Berger, G. Hardegen von der Schriftgießerei Flinſch in Frankfurt a. M. Buch ꝛc. von Benj. Krebs Nachfolger. Leipzig von Genzſch & Heyſe. Züge von W. Gronau. Dr. Heinrich Edler von der Schriftgießerei Flinſch. Leipzig von Ruſt & Co. Grimmaiſche Straße

Digitized by Google

von der Bauer'schen Gießerei. Special ꝛc. von W. Gronau. Ludwig Gehrcke ꝛc., Atelier ꝛc., Lager geschnitzter ꝛc., Lager 1. Etage, Hafenstraße von der Schriftgießerei Flinsch. vorm. Ed. Türpe von der Bauer'schen Gießerei. Danzig von der Schriftgießerei Flinsch. Accidenz-Druckerei, Brüderstraße von der Schriftgießerei Flinsch. D (in Dresden) von Ruß & Co. esden (in Dresden) von der Rudhardt'schen Gießerei in Offenbach a. M. parterre, Elegante ꝛc. aller Arten ꝛc. Felix Lange von der Bauer'schen Gießerei. in Buchdruck von Genzsch & Heyse. 1. Rang von der Schriftgießerei Flinsch. Entrée ꝛc., Cirens ꝛc. von der Bauer'schen Gießerei. Ecken aus Einfassungen von W. Gronau.

Blatt 2. Nr. 1. Äußere Einfassung von der Gießerei Flinsch. Innere Einfassung von C. Kloberg. Tanz-Ordnung und Messingzierlinie von C. Kloberg. Polonaise ꝛc. von der Bauer'schen Gießerei. Nr. 2. Einfassung, Menu, Messingzierlinie und Schrift zum Text von C. Kloberg. Nr. 3. Äußere Einfassung, Vignette und am 25. ꝛc. von C. Kloberg. Innere Ecken, Tanz-Ordnung von J. Ch. D. Nies. Vereins ꝛc. von Benj. Krebs Nachfolger. Schlußverzierung von W. Gronau. Nr. 4. Einfassung von Huck & Co. in Offenbach a. M. Tanz-Ordnung von Benj. Krebs Nachfolger. Ball ꝛc. von der Schriftgießerei Flinsch. Polonaise ꝛc. von der Bauer'schen Gießerei. Nr. 5. Briefleiste gebildet aus Ecken und Linien von C. Kloberg. G. Hohl, eleganten, Speise &, Tabellen von der Bauer'schen Gießerei. Buchdruckerei, Visiten von Benj. Krebs Nachfolger. Danzig, Circulaire von Ruß & Co. Ausführung Wechsel, Anweisungen von der Schriftgießerei Flinsch. typogr. Arbeiten, Menu's, Quittungen, Preis-Courante von Genzsch & Heyse. Rechnungen von C. Kloberg. Adreß-Karten und Schlußverzierung von W. Gronau. Weinkarten von der Rohm'schen Gießerei in Frankfurt a. M. Nr. 6, 7, 8, 9. gebildet aus Ecken von C. Kloberg. Parfum von Ruß & Co. Haaröl von Genzsch & Heyse. Carminlack, Zinnober von C. Kloberg.

Druck: Blatt 1 wurde mit dunklem Violettlack, Blatt 2 mit Schwarz gedruckt. Clichés der unteren Karte (Felix Lange) werden abgegeben.

Annoncen.

Karl Krause

Maschinenfabrikant

in

LEIPZIG

empfiehlt Buchdruck-, Steindruck- und Kupferdruck-Pressen, Satinirwalzwerke, Pack- und Glätt-Pressen, Papierschneide-Maschinen, Gold-, Blinddruck- und Prägepressen etc. Pappscheeren, Abpressmaschinen, Einsäge-Maschinen, Kanten-Abschrägmaschinen, **patentirte Ritzmaschinen, Ecken-Ausstossmaschinen** u. s. w.

Praktische Construction, grosse Leistungsfähigkeit, solide dauerhafte Arbeit und billige Preise.

A. & C. Bauer

(J. Ch. Bauer's Söhne)

Stempelschneiderei und Graviranstalt

Frankfurt a. M.

Bei Verkauf unserer Giesserei (Bauer'sche Giesserei) sind wir im Besitze **sämmtlicher Stahlstempel** der Bauer'schen Antiqua- und Fractur-, Brot- und **Titelschriften, Einfassungen** etc. geblieben und geben wir ***Original-Abschläge*** ab, auch werden wir bemüht sein, den bewährten Ruf unserer Schriften durch neue Leistungen aufrecht zu erhalten.

Probeblätter stehen jederzeit zu Diensten.

Schnellpressen

sowohl größere Cylinderschnellpressen

mit der praktischen Einrichtung, ohne Oberbänder zu drucken

als auch

amerik. Tiegeldruck-Maschinen

sind stets in meiner Handlung in verschiedenen Formaten am Lager, können deshalb **sofort** und unter den **coulantesten** Bedingungen geliefert werden.

Leipzig. **Alexander Waldow.**

Carl Abel,

Xylographische Anstalt

Leipzig, Zeitzerstraße,

empfiehlt sich zur Anfertigung von Holzschnitten in jedem Genre, Illustrationen zu Prachtwerken in schönster künstlerischer Ausführung; liefert Zeichnungen nach Manuscripten und Composition zu allen Werken; Garantie für ausgezeichnete Arbeit und schönen Buchdruck, solide, billige Berechnung aller Aufträge, sofortige Ausführung, schnelle Lieferung.

Digitized by Google

Robert Gysae

Oberlössnitz-Dresden.

Fabrik von schwarzen und bunten Buch- und Steindruckfarben und Firnissen.

Eigene Russbrennereien.

Kautschuckartige Walzenmasse, eigenes Fabrikat

I. Qualität Thlr. 60., II. Thlr. 45. pr. 50 Kilogr.

Diese Masse ist bereits seit längerer Zeit in vielen bedeutenden Buchdruckereien von ganz Europa eingeführt und stehen die besten Zeugnisse zu Diensten.

Bauer'sche Gießerei

Schriftschneiderei, Schrift- und Stereotypen-Gießerei und mechan. Werkstätte

Frankfurt a. M.

Hartes Metall, Pariser System.

G. N. WEISS

Bronze-Farben-Fabrik

NÜRNBERG

empfiehlt **feinste Patent-Bronzen** per Zollpfund in allen Farben gleich:

No.	4000.	2000.	600.	300.	100.
	Thlr. 5.	Thlr. 4.	Thlr. 3.	Thlr. 2.	Thlr. 1.

Ziel 3 Monate, pr. compt. 3 %

Teigfarben

Ausser den bekanntlich vorzüglichen Teigfarben der Herren **Frey & Sening** in **Leipzig** führe ich von jetzt an auch auf mehrfaches Verlangen die Teigfarben von

LORILLEUX FILS AINÉ IN PARIS,

doch nur in Collectionen von 12 und 18 Farben, vereinigt in elegantem Kasten. Die Sammlungen enthalten die vorzüglichsten und brauchbarsten Farben u. kostet die kleinere 7 Thlr., die grössere 8½ Thlr.

Diese Farben sind nicht dem Verhärten ausgesetzt, bleiben vielmehr immer geschmeidig und werden nur mit etwas Firniss durchgerieben, um sofort druckfertig zu sein.

Alexander Waldow, Leipzig.

Buchdruckmaschinen- und Utensilienhandlung.

Kupfer-Clichés

von den zahlreichen Holzschnitten in „Ueber Land und Meer," „Illustrirte Welt," „Illustrirte Volkszeitung", „Müller's Kriegsgeschichte" ꝛc. ꝛc. werden fortwährend zum Preise von 1 Ngr. pro □Centimeter abgegeben.

Stuttgart. **Eduard Hallberger.**

Ernst Hiesz,

Schriftgießerei, Stereotypie und Galvanoplastische Anstalt in Stuttgart,

liefert **Buchdruckerei-Einrichtungen** in bester Ausführung prompt und billigst.

Annehmbarste Bedingungen.

Hugo Schmidt in Stuttgart

empfiehlt sein reich assortirtes und durch 30 neue Nummern (in 6 Dessins) vermehrtes Lager von

blanco Adress- und Visitenkarten in Farbendruck.

Musterfortimente — jede einzelne Karte mit geschmackvoller Anwendung — werden gegen frankirte Einsendung von 4 Mark franco verschickt.

Bei Aufträgen über 150 Mark wird obiger Betrag vergütet.

Digitized by Google

Buchdruckmaschinen- und Utensilien-Handlung
von Alexander Waldow in Leipzig.

Hält stets **grosses Lager** von **Regalen** und **Kästen** aller Art, **Setzbretern, Schiffen Winkelhaken, Tenakeln, Lampen** etc., kurz aller nur irgend für den Bedarf des Buchdruckers nothwendigen Utensilien. Selbst umfangreichere Bestellungen können demnach in den meisten Fällen **sofort ausgeführt werden. Completter Bedarf für 20 Setzer stets am Lager.**

Neue und gebrauchte, doch vollständig renovirte **Schnellpressen, Pressen, Glättpressen, Satinirmaschinen,** sowie besonders die so practischen **Tiegeldruck-Accidenzmaschinen** zum Preise von 318, 487 und 655 Thlr. sind meist am Lager oder können schleunigst geliefert werden.

Lager von **Unterdruckplatten, Rändern, Vignetten** aller Art. **Angeriebene** und **trockene Farben. Verdrucke** für **Diplome, Gedenktafeln, Adresskarten, Menus** im Ton-, Gold- und Farbendruck. **Hagemann's Seifenlauge.**

Ganze Druckereieinrichtungen mit allen erforderlichen Schriften können in kürzester Zeit geliefert werden. **Preiscourante** gratis und franco.

FABRIK und LAGER von Setzregalen, Schriftkasten, Setzbrettern, Setzschiffen, Winkelhaken eisernen Schliessstegen, Messinglinien, Tenakel, Farbe, Lauge, Walzenmasse Papier, Carton, Glacé-Karten in blanco und mit Farbendruck u. s. w.

FRIEDRICH KRIEGBAUM IN OFFENBACH AM MAIN.

Schnell- u. Handpressen **Tygeldruck-Accidenz-Maschinen,** Papier-Stereotyp-Apparate, überhaupt aller für Buchdruckerei nöthigen **Materialien.** — Beschaffung vollständiger Buchdruckerei-Einrichtungen in kürzester Frist. — Preisverzeichniss und Auskunft auf frankirte Anfragen **gratis** und **franco.**

Robert Gysae
Oberlößnitz b. Dresden.

Fabrik von schwarzen u. bunten Buch- u. Steindruckfarben und Firnissen. Rußbrennerei.

Agenturen und Niederlagen:
Amsterdam, Berlin, Leipzig, Madrid, Neapel, New-York, Stockholm, Triest, Wien.

Sachs & Schumacher
in **Mannheim**
Holztypenfabrik & Fachgeschäft
für Buchdrucker

empfehlen ihre bei der Wiener Weltausstellung prämiirten und anerkannt vorzüglichen Fabrikate von **Holzschriften** in 900 verschiedenen in- und ausländischen Schriftgattungen, die fortwährend vermehrt werden. Ferner **Buchdruckerei-Einrichtungen,** als: **Regale, Schriftkasten, Setzschiffe, Setzbretter, Waschtische,** sowie sämmtliche kleinere Holzutensilien. Muster, sowie illustrirte Preiscourante werden auf Verlangen franco zugesandt. Wiederverkäufern Rabatt.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlich meine

Messinglinien-Fabrik
und meine
Mechanische Werkstatt für Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, Belle-Alliance-Straße 88.

Hermann Berthold.

Amerikanisches wasserhelles Rüboel

zum Schmieren von Dampfanlagen, Schnellpressen und allen anderen Hülfsmaschinen ausgezeichnet zu verwenden, in Originalgebinden zu 60 und 120 Pfd., Preis pr. 100 Pfd. 24 Thlr. empfiehlt

Leipzig. **Alexander Waldow.**

Digitized by Google

FREY & SENING
in Leipzig.
Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen
Copirfarbe schwarz, roth u. blau.
Kupferdruckschwärze.

Teigfarben in allen Nüancen, deren hauptsächlichste Vorzüge sind:

1. Dass sie in festem Teig feiner gerieben sind, als dies mit der Hand ohne grossen Zeitverlust möglich ist.
2. Dass sie nicht eintrocknen und keine Haut bekommen, sondern sich stets in ihrer ursprünglichen Geschmeidigkeit halten; es darf jedoch weder Firniss noch Wasser aufgegossen werden.
3. Dass solche dreimal ausgiebiger sind, als Farben nach dem seitherigen Verfahren in Firniss gerieben.

Die Holztypenfabrik
von
Nachtigall & Pohle in Aachen
(Rheinpreußen)

empfiehlt ihre Holzschriften bester Qualität unter Garantie der größten Accuratesse.

Musterbücher, eine sehr reiche Auswahl Proben aller Schriftgattungen enthaltend, werden franco eingesandt.

Außer Deutschen und Französischen werden auch alle fremden Schriften und Zeichen, als: Dänische, Schwedische, Russische Türkische, Polnische, Ungarische, Böhmische, ꝛc. correct geliefert.

Die kleineren Grade bis zu 8 Cicero werden, um dieselbe Dauerhaftigkeit herbeizuführen, die von größeren Holzschriften bekannt ist, in Hirnholz geschnitten.

Convertmaschinen-Fabrik
J. Wilhelmi, Berlin, Ackerstraße.
Convertmaschinen 250 Thlr.
Papierschneidemaschinen, 18″, 125 Thlr.

C. Kloberg, Leipzig,
Thalstraße 15.
Messinglinien-Fabrik, Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt.

Erste deutsche Fabrik
für
Kautschuckartige Buchdruckwalzenmasse
neu eingerichtet von
Friedrich August Lischke
Buchdruckwalzenmasser (fr. Maschinenmeister).
LEIPZIG-REUDNITZ, Leipziger Strasse 4.
Von fast allen grossen Buchdruckereien Europas attestirt.
Proben werden franco eingesandt.

Eine
Sigl'sche Maschine,
Fundamentgröße 89:60 Cmtr., sowie ein
Stereotyp-Apparat
von Ries in Frankfurt a. M., 28:38 Cmtr., sind veränderungshalber zu verkaufen.
Kurl. Beckhold, Wiesbaden.

Zierow & Meusch, Leipzig,
Fabrik von Messinglinien & Buchdruckerei-Utensilien, Gravir- & galvanoplastische Anstalt, Stereotypie, grosses Lager von Vignetten.

Buchdruckwalzenmasse
in vorzüglichster Qualität empfiehlt billigst
Karl Lieber
Charlottenburg.

Specialität: Einlinotm.
BRODSCHRIFTEN.
JULIUS KLINKHARDT
(früher GUSTAV SCHELTER)
Schriftgiesserei
LEIPZIG
empfiehlt, als für Buchdruckereien und Buchbindereien besonders vortheilhaft, sein assortirtes Lager von Schriften in ganzen und halben Packeten zu billigsten Preisen. Probehefte mit Preisangabe stehen zu Diensten.
Einfassungslinien. EINFASSUNGEN. VIGNETTEN. Stereotypie.
TITELSCHRIFTEN.
Einrichtung ganzer Druckereien.

Inhalt des 12. Heftes.

Das Reinigen der Walzen. — Die Fachschule für Buchdruckereilehrlinge in Wien. — J. G. A. Eickhoff in Kopenhagen. — Postwesen. — Schriftprobenschau. — Mannichfaltiges. — Satz und Druck der Beilagen. — Annoncen. — Inhalt des ersten Bandes. — ½ Blatt Druckproben — ½ Blatt Schriftproben von der Bauerschen Gießerei in Frankfurt a. M. — ½ Blatt Schriftprobe von W. Moellmer in Berlin. — ½ Blatt Vignetten von Otto Weisert in Stuttgart.

Das Archiv für Buchdruckerkunst erscheint jährlich in zwölf Heften zum Preise von 4 Thlr. An die Annoncenten wird das in gleichem Verlage erscheinende Anzeigeblatt gratis vertheilt. Insertionen im Archiv werden gratis aufgenommen, doch nur von Firmen, welche das Archiv durch Beigabe von Schriftproben, Ueberlassung von Schriften ꝛc. unterstützen und angemessen in dem Anzeigeblatt (Insertionspreis 2 Ngr. pro Zeile in 1. Spalte) inseriren. Eine einmalige Gratisaufnahme im Archiv bedingt eine zweimalige Aufnahme im Anzeigeblatt u. s. f. Diese Bedingung stellen wir, damit letzteres Blatt nicht durch die Gratis-Aufnahme der Inserate im Archiv beeinträchtigt werde. Eine Verpflichtung zur Aufnahme uns für das Archiv zugehender Inserate können wir also nur unter Berücksichtigung obiger Bedingungen übernehmen, müssen uns auch eine einmalige Aufnahme nach der Redaction des Eingangs nur so weit es der Raum bestimmte Platz erlaubt, vorbehalten. — Beilagen für das Archiv in einer Auflage von 1200 Exemplaren werden pfennigst angenommen.

☞ Für complette Lieferung des **Anzeigeblattes** kann nur garantirt werden, wenn die Bestellung auf das Archiv **bei Beginn jeden Jahrgangs** aufgegeben wird. ☜ **Nach complettem Erscheinen jeden Bandes des Archiv** tritt der erhöhte Preis von 5 Thlr. ein. Anzeiger wird nicht mit geliefert.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Original-Erzeugniss meines Hauses.

Berlin, den 1. October 1874.

Digitized by Google

Digitized by Google

Garmond Albion.

No. 735a. Min. 10 Pfund, per Pfund 4 Mark (fl. 2. 20).

Einem vielfach geäusserten Wunsche entsprechend, haben wir den übrigen Graden unserer Albion nunmehr auch die vorliegende Garmond folgen lassen.

Die offene, indessen streng im Character der Schrift gehaltene Zeichnung des M dürfte, wie wir hoffen, Beifall finden und Gleiches auch von den ck und ck gelten, die wir nicht nur in der Garmond, sondern jetzt auch zu der Cicero, Gertia, Gert, Doppelmittel und Canon Albion liefern.

Wie gegenwärtiges Probeblatt zeigt, wird sich unsere Garmond Albion durch ihren ebenso gefälligen, wie scharfen Schnitt zur Anwendung für den laufenden Satz ganz besonders eignen, gleichwie auch für Gedichte.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

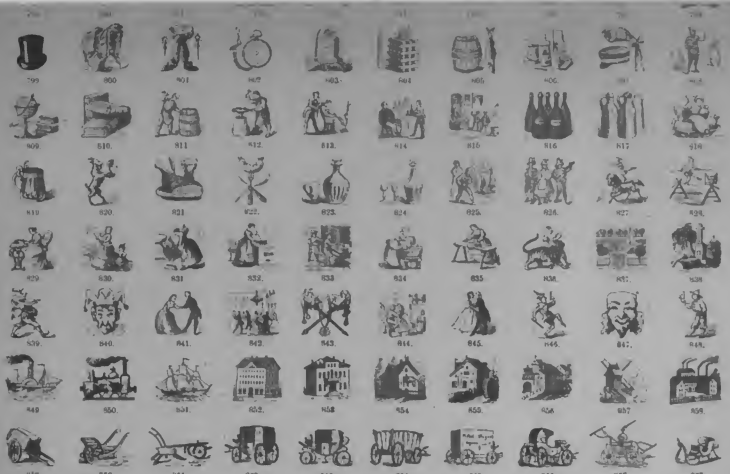
á à â ä é è ê ë í ì î ï ó ò ô ö ú ù û ü

Schweizer Bundes-Revision
Carlistenkrieg in Spanien Eroberung von Bilbao
München 47 Persien 62 Schwerin

Bauer'sche Giesserei in Frankfurt a. M.

Digitized by Google

Digitized by Google



Die verehrlichen Zeitungs-Druckereien mache bei diesem Anlasse auf meine Bilderräthsel-Sammlung als beliebten Stoff für die Unterhaltungsblätter und Sonntagsnummern der betr. Blätter aufmerksam. Proben stehen gerne zu Diensten.

Stuttgart, Buchdruckerei Gütte & Köhler.

Digitized by Google

TANZ-ORDNUNG.

Polonaise
Walzer
Galopp
Polka-Mazurka

Galopp
Contredanse
Walzer
Cotillon

1

« Parfum. »

6

C. Hohl
Buchdruckerei
in
Danzig
empfiehlt sich zur
eleganten
Ausführung
aller
typogr. Arbeiten
als:
Rechnungen
Visiten- & Adress-Karten
MENU'S
Speise- & WEINKARTEN
Wechsel
Anweisungen
Quittungen
Circulaire
PREIS-COURANTE
Tabellen
etc.

5

Menu.

Krebs-Suppe.
Ragout von Fisch.
Blumenkohl mit Zunge
oder Coteletten.
Rheinlachs mit Butter-
Sauce.
Rehrücken.
Prince Pückler.
Dessert.

2

Carminlack.

8

Zinnober.

9

Tanz-Ordnung
des
VEREINES GLOCKE
am 25. December 1874.

3

HAARÖL.

7

Tanz-Ordnung
zum
BALL DER EUTERPE.

Polonaise
Walzer
Polka
Galopp
Mazurka
Contredanse
Walzer
Cotillon

4

Beilage zu Heft 12, XI. Band des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2. Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Digitized by Google

Digitized by Google

Inhalt des ersten Bandes.

Größere Aufsätze.

Spalte

Ueber die Zweifarbenmaschine 1—7 77—81 16 1—166

Die Papierfabrikation (Fortsetzung.) 8—13 38—45 69—77 97—102

Landkartensatz 131—142 166—173

Ein Trifolium auf dem Gebiete buchdruckerischen Wirkens während des Entstehens der Kunst 225—236

Kleinere Aufsätze.

Die Dallastypie . . . . . 14—20 49—52
Englisches Zeitungswesen . . . . . 20—24
Die Pressen der „Presse“ . . . . . 33—38
Die Papier-Industrie in Aufland . . . . . 45—48
Officieller Ausstellungs-Bericht über die Wiener Weltausstellung . . . . . 48—49
Ein Meisterwerk der Holzschneidekunst 49
Postwesen . . . . . 52—54 179—181 355—356
Jubiläen . . . . . 54—56 178—179 327—329
Tod der Gebrüder Tannheimer in Kempten . . . 59
Der Gießzettel . . . . . 65—69 102—107
Schiedsämter und Einigungsamt für die deutschen Buchdruckereien . . . . . 81—82
Harrild & Sons Papierstereotypie-Apparat mit Gasheizung . . . . . 107—108
Ueber Linir-Maschinen, Liniatur und Geschäftsbücher 108—111
Setz- und Ablegemaschinen . . . . . 111—112
Der einfachste Pantograph . . . . . 112—113
Das mangelhafte Ablösen der Papiermattrizen von der Form . . . . . 129—131
Der Papierverbrauch auf der Erde . . . . . 142—144
Bennedet's Photocopirverfahren . . . . . 145—146
Brockhaus-Meyer-Pierer . . . . . 173—178
Anfruf . . . . . 184—186
Zur Geschichte des Setzens mit Logotypen . . . . 193—198
Formenwaschapparate . . . . . 198—202
Ueber Photostereotypie . . . . . 203—204
Photographie auf Holz . . . . . 204—205
Die Bestimmungen des allgemeinen deutschen Handels-Gesetzbuches über Zinsforderung bei Handelsgeschäften . . . . . 205—207
Joseph Carl Benziger . . . . . 207—212
Verhältnisse der Buchdrucker in London . . . . . 212—214
Ein Handbuch über Farbendruck . . . . . 215—216
Die graphischen Künste auf der Ausstellung in Wien 216
Handbuch für Buchdrucker im Verkehr mit Schriftgießereien . . . . . 216—217
Die Petroleum-Motoren . . . . . 237—242
Ueber die Bereitung bunter Druckfarben und das Aufbewahren derselben . . . . . 242—244
Schnell-Linir-Maschine amerikanischen Systems . . 244—246
Steindruck in Buchdruck umzuwandeln, so daß derselbe auf der Buchdruckerpresse gedruckt werden kann . . . . . 247—248
Die Papierfabrikation in Frankreich . . . . . 248—250
Ueber den Ursprung und das Verfahren der „Autotypie“ . . . . . 250—254
Preßgesetz für das deutsche Reich . . . . . 254—262
Falzmaschinen . . . . . 262—266
Eine neue Satinirschnellpresse . . . . . 281—286
Die Weltausstellung in Philadelphia . . . . . 286—288
Das metrische System in Bezug auf unser Papier . 288—291
Die Papierfabrikation in den Vereinigten Staaten von Nordamerika . . . . . 291—295
Alfa-Gras als Papier-Surrogat . . . . . 295—296
Illustrationen in Zinkätzung . . . . . 296—297
Katalog der periodischen Literatur in den Vereinigten Staaten von Nordamerika . . . . . 297—298
Zum Buchdruckertag in Frankfurt a. M. am 14. Sept. 1874 298—298
Ueber die Bedeutung der Formular-Magazine . . 303—304
Neues Material für den Bogensatz . . . . . 313—317
Das Reinigen und Oelen der Buchdruckerpressen . . 317—323
Galvanotypie für Kattundruck 323
Zwei neue, sehr einfache Buchdruckerpressen . . . 323—325
Eine Buchdruckerei auf dem Cap der guten Hoffnung 325—326
Joseph Martin Powell † 329
Das Reinigen der Walzen . . . . . 347—348
Die Fachschule für Buchdruckerlehrlinge in Wien . 349—350
J. G. A. Eichhoff in Kopenhagen . . . . . 351—355

Mannichfaltiges.

Das Buchdruckverfahren in China 24
General-Versammlung der Actionäre der „Spener'schen Zeitung“ 25
Vertheilung der König & Bauer'schen Maschinen auf die verschiedenen Länder 25
Die Dresdner Papierfabrik 26
Ueber India-Papier 26
Eigenthumsrecht der „Spener'schen Zeitung 59
Falsificate von Zwanzigmarkstücken . . . . . 59—60
Patente auf Setz-Maschinen 60
Bullock-Presse für den New-York-Herald 118
Copir-Druckfarben von Ch. Lorilleux fils aîné in Paris 118
Allgewordenes Zinkweiß zu verbessern 146
Glastypen 146

Digitized by Google

Spalte

Ein neues Material zur Herstellung von Formen zu Stereotypen . . . . . 146—147
Eine Verbesserung in der Lithographie 147
Druckpapier für lithographische Zwecke . . . 147—148
Pergamentähnliches Papier 148
Jenaische Zeitung 148
Erfinder des Gaslichtes . . . . . 148—149
Presse in Indien 149
Auch eine Zeitungspolemik . . . . . 149—150
Verein schweizerischer Buchdruckereibesitzer . . . 150
Durch Buchdruck verziertes Holz 150
Preiscourant des Post-Zeitungsamtes 150
Der offizielle Ausstellungs-Bericht über die Wiener Weltausstellung 150
Eduard Gäbler in Leipzig 151
Magazin für den deutschen Buchhandel . . . 151—152
Adreßbuch für den deutschen Buchhandel auf das Jahr 1874 152
Zeitschriften Berlins 183
Die deutsche Expedition an der Loango-Küste Afrika's 183
Ein drolliger Druckfehler 183
Preise der Wiener Weltausstellung 183
Frank Leslie's Illustrated Newspaper 183
Hopfenpapier 183
Der bedeutendste Inserent Amerika's 184
Eine deutsche Revue 217
Ein Lager von lithographischen Steinen 218
Deutsche Papier-Industrie 267
Reibungselectricität des Papiers . . . . . 267—268
Neues Transparent-Papier 268
Papier aus Malz- und Hopfen-Abgang 268
Wasserdichtes Seidenpapier 268
Papier aus chemisch bereitetem Holzstoff . . . 268—269
Wieder ein neuer Zweig für die Papierwäsche-Fabrikation 269
Ersatz für Gummi 269
Kartons, Bilder u. s. w. mit einer unlöslichen Leimschicht zu überziehen . . . . . 269—270
Der neue Gebäude-Complex der „Times" 270
Production des Buch- und Kartenhandels . . . 270—271
Mechanischer Anlegeapparat 271
Heliotypie in Amerika 271
Victor Moulinet 271
Neue Zeitschrift im Auslande 271
Falsche Preußische Kassenanweisungen . . . . 271—272
Außerordentliche Leistung der „Neuen Freien Presse" 300
Neue Reichs-Cassenscheine 300
Neue Methode der Reproduction von Landkarten . . 300
Schnellsetzerei . . . . . 300—301
Tapetenschleifmaschine 301
Deutsche Post-Stenographie . . . . . 329—330
Aufhören der „Spener'schen Zeitung" 330
Ein lustiger Druckfehler 330
Anecdote von Fritz Reuter . . . . . 330—331
Telegraph der „Kölnischen Zeitung" nach Berlin . . 331
Die Zeitungen Großbritanniens 331

Spalte

Druckereien und Buchhandlungen in Elsaß-Lothringen 331
Ausstellung zu Santiago in Chile 331
Officieller Bericht der Weltausstellung 1873 in Wien 358
Praktisches Handbuch für Papierfabrikation 358
Telegirten-Versammlung deutscher und österreichischer Xylographen 358
Petroleum-Motoren 358
Die Einkünfte amerikanischer Schriftsteller 358

Schriftprobenschau.

Bignetten von Zierow & Menisch in Leipzig . . . 55—58
Bignetten von Ferd. Rösch in Leipzig . . . . . 57—58
Coupon- und Talon-Unterdruck-Ziffern von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. . . 59—60
Schriftrollen von W. Wöllmer in Berlin 59
Bignetten von Otto Weisert in Stuttgart 59
Seelettschriften von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. . . . . 83—84
Phantasieschriften und Initiale von Ruß & Co. in Offenbach . . . . . 83—84
Schriften von der Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt a. M. . . . . 85—86
Phantasieschrift von C. Kloberg in Leipzig . . . 87—88
Schreibschrift von W. Wöllmer in Berlin 87
Schriften von der Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt a. M. . . . . 113—116
Victoria-Gothisch von der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. 117
Fraktur-Schreibschrift der Rohm'schen Gießerei in Frankfurt a. M. 117
Bignetten von Otto Weisert in Stuttgart 117
Sammlung neuer Thierbilder von demselben . . . 146
Victoria-Gothisch der Bauer'schen Gießerei in Frankfurt a. M. . . . . 181—182
Fette Fraktur von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. . . . . 213—214
Schmale Grotesque-Versalien von der Rohm'schen Gießerei in Frankfurt a. M. . . . . 265—267
Fette Gothisch von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. . . . . 265—267
Holzschriften von Nachtigall & Dohle in Aachen . . 301—303
Schreibschrift von W. Wöllmer in Berlin . . . . 301—302
Einfassungen von J. M. Huck & Co. in Offenbach 319—322 332 335—336
Neueste Messingbogen von C. Kloberg in Leipzig . . 333—334
Neue Einfassung (Serie 2), Antiqua-Zierschriften und breite Gothisch von C. Kloberg in Leipzig 357
Holzschriften von Sachs & Schumacher in Mannheim 363—364

Satz und Druck der Beilagen.

Titelblatt 26
Beilagen 60 87—88 118 184 218 273—274 303 331—332 364

Briefkasten.

80

Berichtigung.

272

Digitized by Google

Digitized by Google

UNIVERSITY OF MINNESOTA
watt.cls bd.11

Archiv f ur buchgewerbe und gebrauchsgra

3 1951 000 740 733 X

Digitized by Google